

Гладильный каландр с нагреваемой мульдой

С возвратом белья (подача и возврат белья спереди).



Частотно-регулируемый привод



Один двигатель с частотно-регулируемым приводом (VFD), обеспечивающий точное изменение скорости вращения вала. Цифровое регулирование температуры. Толчковый переключатель для прямого и обратного вращения вала. Автоматическое отключение при неправильной подаче белья и приспособление для защиты пальцев. **Безопасная и комфортная работа оператора.**

Вал и обмотка



Вал изготовлен из стали методом прецизионной механической обработки и оснащен перфорацией. Имеет цинковое гальваническое покрытие. Установлен на самоцентрирующихся шарикоподшипниках и оснащен системой отвода влаги. Обмотан термостойким двухслойным полиэстером, закрепленным оцинкованными пружинами. **Вал и обмотка отличаются длительным сроком службы.**

Гладильная муфта

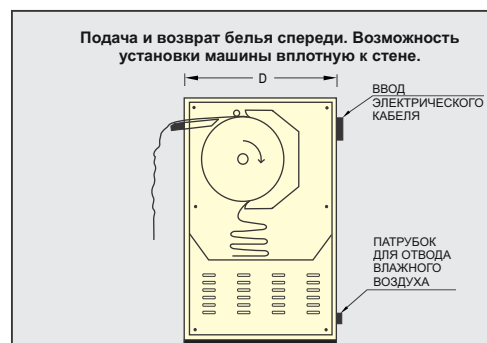
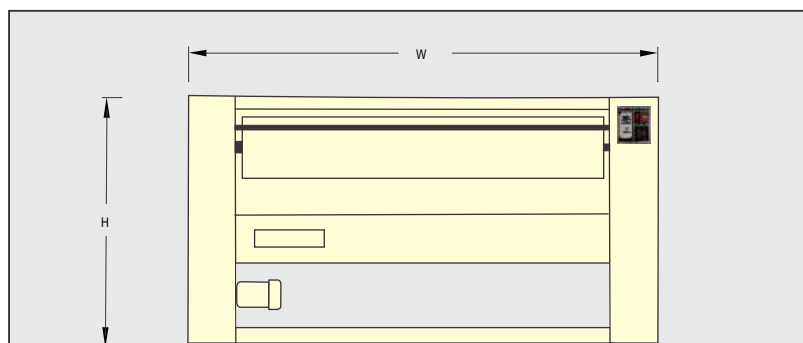


Прецизионная механическая обработка, шлифованная и полированная поверхность. Вращение осуществляется с помощью пневматических цилиндров с обоих концов. Обеспечивается идеальный контакт белья с валом. **Равномерный регулируемый прижим вдоль всего гладильного вала. Высококачественная сушка и глажение прямого белья.**

Редуктор и цепной привод



Вал приводится в движение электродвигателем, соединенным с редуктором, который заполнен смазкой и герметизирован. Окончательная передача усилия осуществляется посредством звездочек и цепи. Предусмотрен простой механизм натяжения цепи. **Бесшумная, не требующая обслуживания конструкция. Отсутствие проскальзывания и потерь в скорости вращения цилиндра.**



МОДЕЛЬ	ДИАМЕТР ВАЛА (с обмоткой)	ДЛИНА ВАЛА	СКОРОСТЬ ВАЛА	СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ БАРАБАНА	МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ ВСАСЫВАЮЩЕГО УСТРОЙСТВА	МОЩНОСТЬ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО НАГРЕВАТЕЛЯ	РАЗМЕРЫ Ш x Г x В	МАССА НЕТТО / МАССА С УПАКОВКОЙ РАЗМЕР С УПАКОВКОЙ: Ш x Г x В ОБЪЕМ С УПАКОВКОЙ
FRE 25-150	250	1500	1 - 4 м / мин. (регулируется)	0,37 кВт	0,2 кВт	6 / 9 кВт	2150 x 500 x 1030	280 кг / 360 кг 2350 x 850 x 1230 2,45 м ³

ДАННЫЕ ПО МОЩНОСТИ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО НАГРЕВАТЕЛЯ И РАСХОДУ ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ, ПРЕЖДЕ ВСЕГО, ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ПРИ ПРОЕКТИРОВАНИИ ИНЖЕНЕРНЫХ СЕТЕЙ. ИЗОБРАЖЕНИЯ МОГУТ НЕ ВСЕГДА СООТВЕТСТВОВАТЬ ВНЕШНЕМУ ВИДУ ПРЕДЛАГАЕМОГО ОБОРУДОВАНИЯ. ВСЕ РАЗМЕРЫ УКАЗАНЫ В ММ. МАШИНЫ СТАНДАРТНОГО ИСПОЛНЕНИЯ ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ РАБОТЫ ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ 415 В ±5%, 3 ФАЗЫ, 50 Гц, УКАЗАННЫЕ ВЫШЕ. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МОГУТ БЫТЬ ИЗМЕНЕНЫ БЕЗ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО УВЕДОМЛЕНИЯ ОБ ЭТОМ.



Гладильные каландры с нагреваемой мульдой

С возвратом белья (подача и возврат белья спереди).



Частотно-регулируемый привод



Один двигатель с частотно-регулируемым приводом (VFD), обеспечивающий точное поддержание скорости вращения вала. Все элементы управления цифровые. Автоматическое отключение при неправильной подаче белья и приспособление для защиты пальцев. **Безопасная и комфортная работа оператора.**

Вал и обмотка



Вал изготовлен методом прецизионной механической обработки и оснащен перфорацией. Осевой отвод влаги. Наличие редуктора. Обмотан полиэстером, закрепленным оцинкованными пружинами. **Вал и обмотка отличаются длительным сроком службы.**

Гладильная мульда



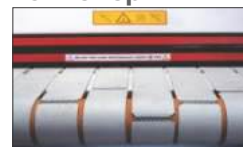
Прецизионная механическая обработка и полированная поверхность. Вращение осуществляется с помощью пневматических цилиндров. **Равномерный регулируемый прижим** вдоль всего гладильного вала. **Высококачественная сушка и глажение белья.**

Редуктор и цепной привод

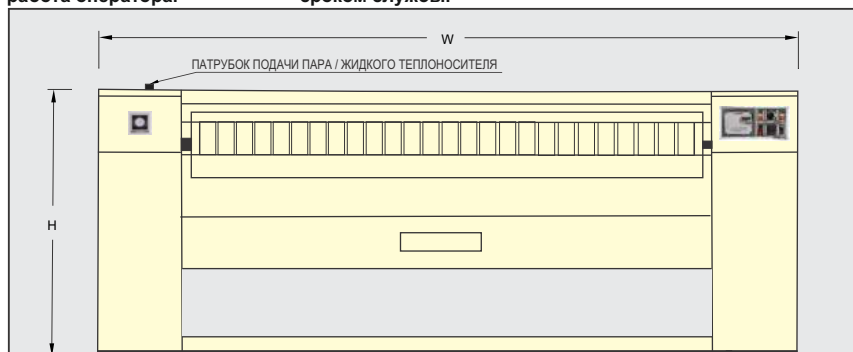


Вал приводится в движение редуктором, соединенным с электродвигателем. Одновременная передача усилия от привода к ленточному конвейеру. **Низкий уровень шума при работе привода. Отсутствие потерь в скорости.**

Подающий ленточный конвейер



Полиэстеровые ремни со сварными швами соединены съемными гребенками из нержавеющей стали. Подающий вал оснащен ленточным конвейером. **Механизм быстрого натяжения ремня, обеспечивающий простую замену. Отсутствие проскльзывания и потерь в скорости вращения.**



Модель FRS с паровым нагревом • FRE с электрическим нагревом • FRT с нагревом жидким теплоносителем

МОДЕЛЬ	ДИАМЕТР ВАЛА (с обмоткой)	ДЛИНА ВАЛА	СКОРОСТЬ ВАЛА	МОЩНОСТЬ ПРИВОДНОГО ДВИГАТЕЛЯ	МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ ВСАСЫВАЮЩЕГО УСТРОЙСТВА	НАГРЕВ		РАЗМЕР ПАТРУБКА ПОДАЧИ ЖИДКОГО ТЕПЛОНОСИТЕЛЯ РАСХОД	РАЗМЕР ПАТРУБКА ПОДАЧИ ВОЗДУХА РАСХОД ВОЗДУХА	РАЗМЕРЫ Ш x Г x В	МАССА НЕТТО / МАССА С УПАКОВКОЙ РАЗМЕР С УПАКОВКОЙ: Ш x Г x В ОБЪЕМ С УПАКОВКОЙ
						ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ	РАЗМЕР ПАТРУБКА ПАРОВОГО КОНТУРА РАСХОД ПАРА				
FRS 38-200 FRE 38-200 FRT 38-200	380	2000	2-6 м/мин (регулируется)	1,5 кВт	0,37 кВт	FRS 38-200 Ø15 (0.5"BSP) 60 кг / ч	FRE 38-200 12 / 18 кВт	FRT 38-200 Ø20 (0.75"BSP) 27000 кКал / ч	Ø15 (0.5"BSP) 30 л / ч	2950 x 800 x 1230	1200 кг / 1400 кг 3250 x 1100 x 1530 5,46 м³

ДАННЫЕ ПО МОЩНОСТИ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО НАГРЕВАТЕЛЯ И РАСХОДУ ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ, ПРЕЖДЕ ВСЕГО, ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ПРИ ПРОЕКТИРОВАНИИ ИНЖЕНЕРНЫХ СЕТЕЙ. ИЗОБРАЖЕНИЯ МОГУТ НЕ ВСЕГДА СООТВЕТСТВОВАТЬ ВНЕШНЕМУ ВИДУ ПРЕДЛАГАЕМОГО ОБОРУДОВАНИЯ. ВСЕ РАЗМЕРЫ УКАЗАНЫ В ММ. МАШИНЫ СТАНДАРТНОГО ИСПОЛНЕНИЯ ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ РАБОТЫ ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ 415 В ±5 %, 3 ФАЗЫ, 50 Гц, УКАЗАННЫЕ ВЫШЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МОГУТ БЫТЬ ИЗМЕНЕНЫ БЕЗ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО УВЕДОМЛЕНИЯ ОБ ЭТОМ.



Гладильный каландр с нагреваемой мульдой

С возвратом белья (подача и возврат белья спереди).



Частотно-регулируемый привод



Один двигатель с частотно-регулируемым приводом (VFD), обеспечивающий точное изменение скорости вращения вала для цифрового контроля температуры вала. Кулисный двухпозиционный переключатель для выбора направления вращения вала в прямом / обратном направлении. Автоматическое отключение при неправильной подаче белья и приспособление для защиты пальцев. **Безопасная и комфортная работа оператора.**

Вал и обмотка



Вал изготовлен из стали методом прецизионной механической обработки и оснащен перфорацией. Установлен на самоцентрирующихся шарикоподшипниках и оснащен системой отвода влаги. Наличие редуктора. Обмотан термостойким полиэстером, закрепленным оцинкованными стальными пружинами. **Вал и обмотка отличаются длительным сроком службы.**

Гладильная мульда



Вал изготовлен из стали методом прецизионной механической обработки и имеет полированную поверхность. Вращение осуществляется с помощью пневматических цилиндров с обоими концами. Обеспечивается идеальный контакт белья с валом. Равномерный регулируемый прижим вдоль всего гладильного вала. **Высококачественная сушка и глажение прямого белья.**

Привод с редуктором

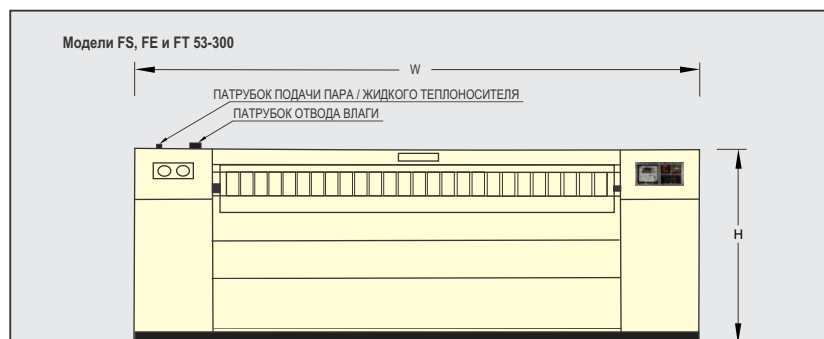


Вал приводится в движение электродвигателем, соединенным с редуктором. Окончательная передача усилия на вал и подающий ленточный конвейер осуществляется посредством звездочек и цепи. **Предусмотрен простой механизм натяжения цепи. Низкий уровень шума при работе привода. Отсутствие потерь в скорости вала и подающего ленточного конвейера.**

Подающий ленточный конвейер



Полиэстеровые ремни со сварными швами. С обеих концов соединены съемными гребенками из нержавеющей стали. Перемещаются по шероховатой прорезиненной поверхности подающего вала. Подающий вал конвейера оснащен цепным приводом. **Предусмотрен простой механизм натяжения цепи и подающих ремней. Простой механизм замены подающих лент. Отсутствие проскальзывания.**



Модель FRS с паровым нагревом • FRE с электрическим нагревом • FRT с нагревом жидким теплоносителем

МОДЕЛЬ	ДИАМЕТР ВАЛА (с обмоткой)	ДЛИНА ВАЛА	СКОРОСТЬ ВАЛА	МОЩНОСТЬ ПРИВОДНОГО ДВИГАТЕЛЯ	МОЩНОСТЬ ВСАСЫВАЮЩЕГО УСТРОЙСТВА	НАГРЕВ		РАЗМЕР ПАТРУБКА ПОДАЧИ ЖИДКОГО ТЕПЛОНОСИТЕЛЯ РАСХОД	РАЗМЕР ПАТРУБКА ПОДАЧИ ВОЗДУХА РАСХОД ВОЗДУХА	РАЗМЕРЫ Ш x Г x В	МАССА НЕТТО / МАССА С УПАКОВКОЙ РАЗМЕР С УПАКОВКОЙ: Ш x Г x В ОБЪЕМ С УПАКОВКОЙ
						ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ	РАЗМЕР ПАТРУБКА ПАРОВОГО КОНТУРА РАСХОД ПАРА				
FRS 53-300 FRE 53-300 FRT 53-300	530	3000	2-10 м/мин (регулируется)	2,2 кВт	0,75 кВт	FRS 53-300 Ø25 (1" BSP) 120 кг / ч	FRE 53-300 36 кВт	FRT 53-300 Ø25 (1" BSP) 55000 кКал / ч	Ø15 (0.5" BSP) 50 л / ч	4220 x 1150 x 1300	2450 кг / 2750 кг 4520 x 1450 x 1600 10,48 м ³

ДАННЫЕ ПО МОЩНОСТИ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО НАГРЕВАТЕЛЯ И РАСХОДУ ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ, ПРЕЖДЕ ВСЕГО, ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ПРИ ПРОЕКТИРОВАНИИ ИНЖЕНЕРНЫХ СЕТЕЙ. ИЗОБРАЖЕНИЯ МОГУТ НЕ ВСЕГДА СООТВЕТСТВОВАТЬ ВНЕШНЕМУ ВИДУ ПРЕДЛАГАЕМОГО ОБОРУДОВАНИЯ. ВСЕ РАЗМЕРЫ УКАЗАНЫ В ММ. МАШИНЫ СТАНДАРТНОГО ИСПОЛНЕНИЯ ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ РАБОТЫ ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ 415 В ±5%, 3 ФАЗЫ, 50 Гц, УКАЗАННЫЕ ВЫШЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МОГУТ БЫТЬ ИЗМЕНЕНЫ БЕЗ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО УВЕДОМЛЕНИЯ ОБ ЭТОМ.



Гладильные каландры с нагреваемой мульдой

Проходной тип (подача белья спереди и возврат сзади).



Частотно-регулируемый привод



Один двигатель с частотно-регулируемым приводом (VFD), обеспечивающий точное изменение скорости вращения вала для цифрового контроля температуры вала. Кулисный двухпозиционный переключатель для выбора направления вращения вала в прямом / обратном направлении. Автоматическое отключение при неправильной подаче белья и приспособление для защиты пальцев. **Безопасная и комфортная работа оператора.**

Вал и обмотка



Вал изготовлен из стали методом прецизионной механической обработки и оснащен перфорацией. Установлен на самоцентрирующихся шарикоподшипниках и оснащен системой отвода влаги. Наличие редуктора. Обмотан термостойким двухслойным полиэстером, закрепленным оцинкованными стальными пружинами. **Вал и обмотка отличаются длительным сроком службы.**

Гладильная муфта



Вал изготовлен из стали методом прецизионной механической обработки и имеет полированную поверхность. Вращение осуществляется с помощью пневматических цилиндров с обоих концов. Обеспечивается идеальный контакт белья с валом. **Равномерный регулируемый прижим вдоль всего гладильного вала.**

Высококачественная сушка и глажение прямого белья.

Привод с редуктором

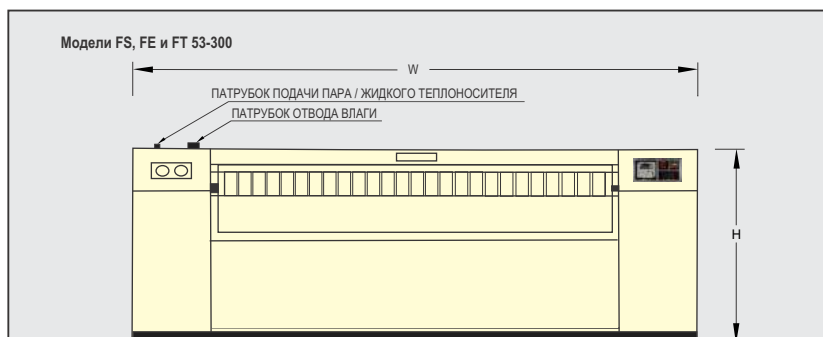


Вал приводится в движение электродвигателем, соединенным с редуктором. Окончательная передача усилия на вал и подающий ленточный конвейер осуществляется посредством звездочек и цепи. **Предусмотрен простой механизм натяжения цепи. Низкий уровень шума при работе привода. Отсутствие потерь в скорости вала и подающего ленточного конвейера.**

Подающий ленточный конвейер



Полиэстеровые ремни со сварными швами. С обоих концов соединены съемными гребенками из нержавеющей стали. Перемещаются по шероховатой прорезиненной поверхности подающего вала. Подающий вал конвейера оснащен цепным приводом. **Предусмотрен простой механизм натяжения цепи и подающих ремней. Простой механизм замены подающих лент. Отсутствие проскальзывания.**



Модель FS с паровым нагревом • FE с электрическим нагревом • FT с нагревом жидким теплоносителем

МОДЕЛЬ	ДИАМЕТР ВАЛА (с обмоткой)	ДЛИНА ВАЛА	СКОРОСТЬ ВАЛА	МОЩНОСТЬ ПРИВОДНОГО ДВИГАТЕЛЯ	МОЩНОСТЬ ВСАСЫВАЮЩЕГО УСТРОЙСТВА	НАГРЕВ		РАЗМЕР ПАТРУБКА ПОДАЧИ ЖИДКОГО ТЕПЛОНОСИТЕЛЯ РАСХОД	РАЗМЕР ПАТРУБКА ПОДАЧИ ВОЗДУХА РАСХОД ВОЗДУХА	РАЗМЕРЫ Ш x Г x В	МАССА НЕТТО / МАССА С УПАКОВКОЙ РАЗМЕР С УПАКОВКОЙ: Ш x Г x В ОБЪЕМ С УПАКОВКОЙ
						ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ	РАЗМЕР ПАТРУБКА ПАРОВОГО КОНТУРА РАСХОД ПАРА				
FS 53-300 FE 53-300 FT 53-300	530	3000	2-8 м/мин (регулируется)	2,2 кВт	0,75 кВт	FS 53-300 Ø25 (1" BSP) 120 кг / ч	FE 53-300 36 кВт	FT 53-300 Ø25 (1" BSP) 55000 кКал / ч	Ø15 (0.5" BSP) 100 л / ч	4220 x 1150 x 1300	2450 кг / 2750 кг 4520 x 1450 x 1600 10,48 м³

ДАННЫЕ ПО МОЩНОСТИ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО НАГРЕВАТЕЛЯ И РАСХОДУ ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ, ПРЕЖДЕ ВСЕГО, ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ПРИ ПРОЕКТИРОВАНИИ ИНЖЕНЕРНЫХ СЕТЕЙ. ИЗОБРАЖЕНИЯ МОГУТ НЕ ВСЕГДА СООТВЕТСТВОВАТЬ ВНЕШНЕМУ ВИДУ ПРЕДЛАГАЕМОГО ОБОРУДОВАНИЯ. ВСЕ РАЗМЕРЫ УКАЗАНЫ В ММ. МАШИНЫ СТАНДАРТНОГО ИСПОЛНЕНИЯ ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ РАБОТЫ ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ 415 В ±5 %, 3 ФАЗЫ, 50 Гц, УКАЗАННЫЕ ВЫШЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МОГУТ БЫТЬ ИЗМЕНЕНЫ БЕЗ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО УВЕДОМЛЕНИЯ ОБ ЭТОМ.



Гладильные каландры с нагреваемой мульдой

Проходной тип (подача белья спереди и возврат сзади).



Частотно-регулируемый привод



Один двигатель с частотно-регулируемым приводом (VFD), обеспечивающий точное поддержание скорости вращения вала. Все элементы управления цифровые. Автоматическое отключение при неправильной подаче белья и приспособление для защиты пальцев. **Безопасная и комфортная работа оператора.**

Вал и обмотка



Вал изготовлен методом прецизионной механической обработки и оснащен перфорацией. Осевой отвод влаги. Наличие редуктора. Обмотан полиэстером, закрепленным оцинкованными пружинами. **Вал и обмотка отличаются длительным сроком службы**

Гладильная мульда



Прецизионная механическая обработка и полированная поверхность. Вращение осуществляется с помощью пневматических цилиндров. **Равномерный регулируемый прижим** вдоль всего гладильного вала. **Высококачественная сушка и глажение белья.**

Привод с редуктором

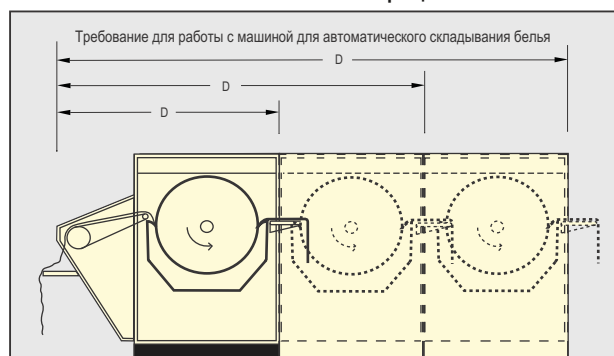
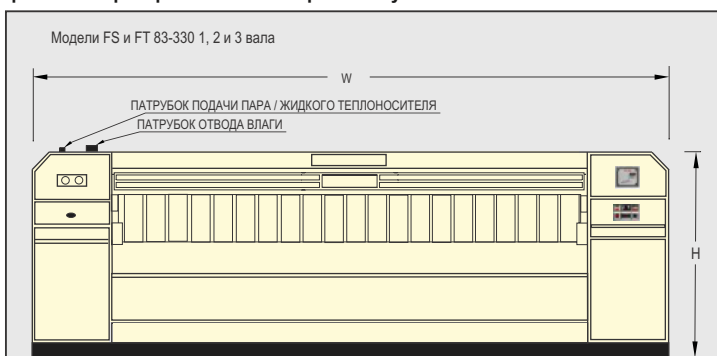


Вал приводится в движение редуктором, соединенным с электродвигателем. Одновременная передача усилия от привода к ленточному конвейеру. **Низкий уровень шума при работе привода. Отсутствие потерь в скорости.**

Подающий ленточный конвейер



Полиэстеровые ремни со сварными швами соединены съёмными гребенками из нержавеющей стали. Подающий вал оснащен цепным приводом. **Механизм быстрого натяжения ремня, обеспечивающий простую замену. Отсутствие проскальзывания и потерь в скорости вращения.**



Модель FS с паровым нагревом • FT с нагревом жидким теплоносителем

МОДЕЛЬ	КОЛИЧЕСТВО ВАЛОВ	ДИАМЕТР ВАЛА (с обмоткой)	ДЛИНА ВАЛА	СКОРОСТЬ ВАЛА	МОЩНОСТЬ ПРИВОДНЫХ ДВИГАТЕЛЕЙ МОЩНОСТЬ ВСАСЫВАЮЩЕГО УСТРОЙСТВА	РАЗМЕР ПАТРУБКА ПАРОВОГО КОНТУРА РАСХОД ПАРА	НАГРЕВ РАЗМЕР ПАТРУБКА ПОДАЧИ ЖИДКОГО ТЕПЛОНОСИТЕЛЯ РАСХОД	РАЗМЕР ПАТРУБКА ПОДАЧИ ВОЗДУХА РАСХОД	РАЗМЕРЫ Ш x Г x В	МАССА НЕТТО / МАССА С УПАКОВОЙ РАЗМЕР С УПАКОВОЙ: Ш x Г x В ОБЪЕМ С УПАКОВОЙ
FS 83-330 (1) FT 83-330 (1)	1	830	3300	3-12 м/мин (регулируется)	3,75 кВт 1,5 кВт	FS 83-330 Ø25 (1" BSP) 180 кг / ч	FT 83-330 Ø25 (1" BSP) 90000 ккал/ч	Ø15 (0,5" BSP) 200 л/ч	4850 x 1800 x 1700	4650 кг / 5170 кг 5150 x 2100 x 2000 (1 шт.) 21,63 м³
FS 83-330 (2) FT 83-330 (2)	2	830	3300	5-20 м/мин (регулируется)	3,75 кВт 1,5 кВт (2 шт.)	FS 83-330-2 Ø25 (1" BSP) x 2 шт. 360 кг / ч	FT 83-330-2 Ø25 (1" BSP) x 2 шт. 180000 ккал/ч	Ø15 (0,5" BSP) 400 л/ч	4850 x 2900 x 1700	8720 кг / 9630 кг 5150 x 2100 x 2000 (1 шт.) 5150 x 1500 x 2000 (1 шт.) 21,63 м³ + 15,45 м³
FS 83-330 (3) FT 83-330 (3)	3	830	3300	7-30 м/мин (регулируется)	3,75 кВт 1,5 кВт (3 шт.)	FS 83-330-3 Ø25 (1" BSP) x 3 шт. 540 кг / ч	FT 83-330-3 Ø25 (1" BSP) x 3 шт. 270000 ккал/ч	Ø20 (0,75" BSP) 600 л/ч	4850 x 4000 x 1700	12790 кг / 14090 кг 5150 x 2100 x 2000 (1 шт.) 5150 x 1500 x 2000 (2 шт.) 21,63 м³ + 15,45 м³ + 15,45 м³

ВСЕ УКАЗАННЫЕ МОДЕЛИ МОГУТ ОДНОВРЕМЕННО ОСУЩЕСТВЛЯТЬ СУШКУ И ГЛАЖЕНИЕ. ДАННЫЕ ПО МОЩНОСТИ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО НАГРЕВАТЕЛЯ И РАСХОДУ ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ РАСЧЕТА ПРИ ПРОЕКТИРОВАНИИ ИНЖЕНЕРНЫХ СЕТЕЙ. ИЗОБРАЖЕНИЯ МОГУТ НЕ ВСЕГДА СООТВЕТСТВОВАТЬ ВНЕШНЕМУ ВИДУ ПРЕДЛАГАЕМОГО ОБОРУДОВАНИЯ. ВСЕ РАЗМЕРЫ УКАЗАНЫ В ММ. МАШИНЫ СТАНДАРТНОГО ИСПОЛНЕНИЯ ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ РАБОТЫ ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ 415 В ±5%, 3 ФАЗЫ, 50 Гц. УКАЗАННЫЕ ВЫШЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МОГУТ БЫТЬ ИЗМЕНЕНЫ БЕЗ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО УВЕДОМЛЕНИЯ ОБ ЭТОМ.



Гладильный каландр с подогревом вала

Подача и возврат белья спереди. Один вал.

С паровым, электрическим или газовым нагревом.

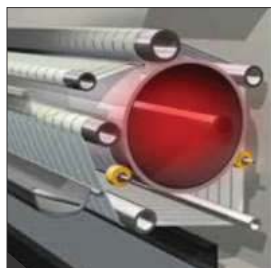


Инверторный привод



Один двигатель с инверторным приводом (VFD), обеспечивающий точное изменение скорости вращения вала. Цифровое регулирование температуры в автоматическом режиме. Автоматическое отключение при неправильной подаче белья и приспособление для защиты пальцев. Энергоэффективность.

Вал из нержавеющей стали (марки 304)



Вал изготовлен из нержавеющей стали марки 304. Прецизионная механическая обработка и зеркальная полированная поверхность. Испытание под высоким давлением. Установлен на самоцентрирующихся шарикоподшипниках. Цепной привод. Отсутствие проскльзывания. Отсутствие потерь в скорости вращения. Антикоррозийная защита на весь срок службы.

Привод с редуктором

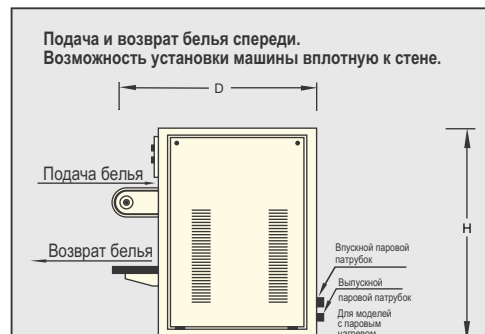
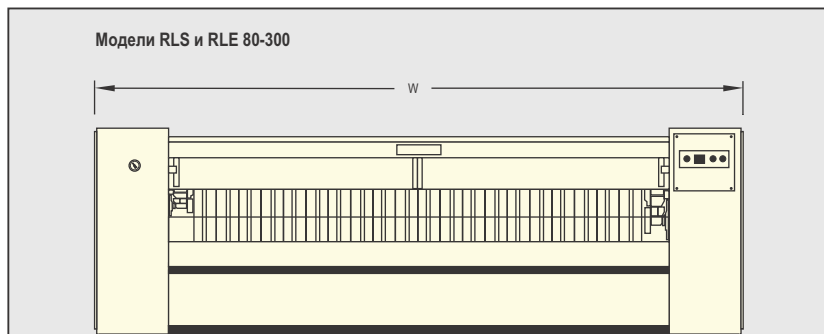


Вал приводится в движение электродвигателем, соединенным с редуктором. Передача усилия на вал, направляющий и подающий ленточные конвейеры осуществляется посредством звездочек и цепи. Автоматическое натяжение цепи. Отсутствие потерь в скорости вращения вала и направляющего/подающего ленточного конвейера.

Направляющий и подающий ленточные конвейеры



Ленты направляющего и подающего конвейера изготовлены из полиэстера, обработаны водоотталкивающей пропиткой, скреплены сварными швами. С обеих концов соединены съемными гребенками из нержавеющей стали. Автоматическое натяжное устройство для цепей и лент подающего конвейера. Простой механизм замены подающих лент. Отсутствие проскльзывания.



Модель RLS с паровым нагревом • RLE с электрическим нагревом • RLG с газовым нагревом

МОДЕЛЬ	ДИАМЕТР ВАЛА	ДЛИНА ВАЛА	КОЛИЧЕСТВО ВАЛОВ	СКОРОСТЬ ВАЛА	МОЩНОСТЬ ПРИВОДНОГО ДВИГАТЕЛЯ	НАГРЕВ		РАЗМЕРЫ Ш x Г x В	МАССА НЕТТО / МАССА С УПАКОВКОЙ РАЗМЕР С УПАКОВКОЙ: Ш x Г x В ОБЪЕМ С УПАКОВКОЙ	
						РАЗМЕР ПАТРУБКА ПАРОВОГО КОНТУРА РАСХОД ПАРА	ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ			ГАЗОВЫЙ
RLS 80-300 RLE 80-300 RLG 80-300	Ø 800	3000	1	2 - 9 м/мин (регулируется)	1,5 кВт	RS 80-300 Ø 25 (1" BSP) 100 кг / ч	RE 80-300 30 кВт	5 м ³ /ч	4200 x 1440 x 1420	1700 кг / 1900 кг 4500 x 1660 x 1720 12,84 м ³

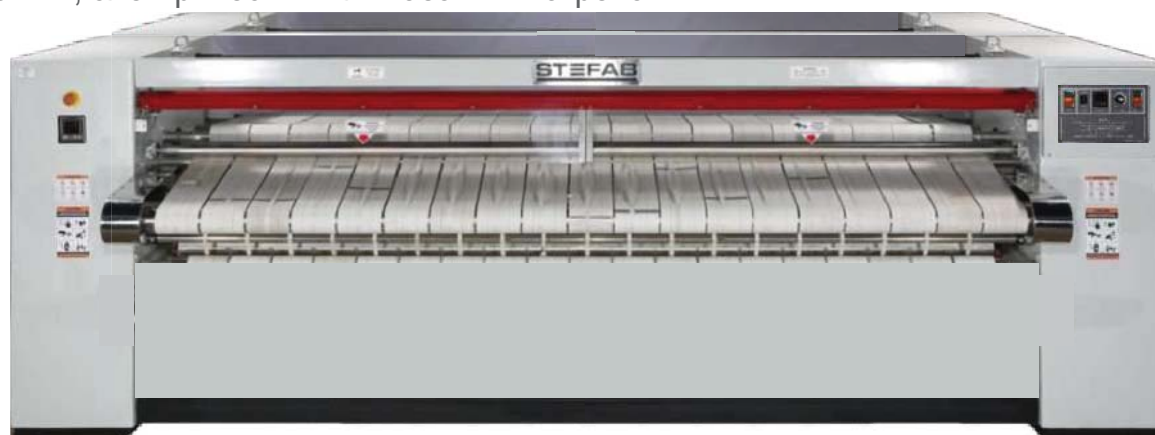
ВСЕ УКАЗАННЫЕ МОДЕЛИ МОГУТ ОДНОВРЕМЕННО ОСУЩЕСТВЛЯТЬ СУШКУ И ГЛАЖЕНИЕ. ДАННЫЕ ПО МОЩНОСТИ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО НАГРЕВАТЕЛЯ И РАСХОДУ ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ РАСЧЕТА ПРИ ПРОЕКТИРОВАНИИ ИНЖЕНЕРНЫХ СЕТЕЙ. ИЗОБРАЖЕНИЯ МОГУТ НЕ ВСЕГДА СООТВЕТСТВОВАТЬ ВНЕШНЕМУ ВИДУ ПРЕДЛАГАЕМОГО ОБОРУДОВАНИЯ. ВСЕ РАЗМЕРЫ УКАЗАНЫ В ММ. МАШИНЫ СТАНДАРТНОГО ИСПОЛНЕНИЯ ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ РАБОТЫ ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ 415 В ±5%, 3 ФАЗЫ, 50 Гц. УКАЗАННЫЕ ВЫШЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МОГУТ БЫТЬ ИЗМЕНЕНЫ БЕЗ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО УВЕДОМЛЕНИЯ ОБ ЭТОМ.



Гладильный каландр с подогревом вала

Подача белья спереди и возврат сзади. С одним или двумя валами.

С паровым, электрическим или газовым нагревом.

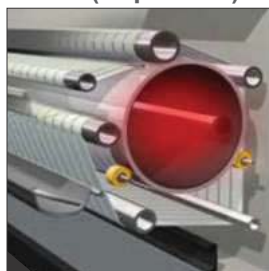


Инверторный привод



Один двигатель с инверторным приводом (VFD), обеспечивающий точное изменение скорости вращения вала. Цифровое регулирование температуры в автоматическом режиме. Автоматическое отключение при неправильной подаче белья и приспособление для защиты пальцев. Энергоэффективность.

Вал из нержавеющей стали (марки 304)



Вал изготовлен из нержавеющей стали марки 304. Прецизионная механическая обработка и зеркальная полированная поверхность. Испытание под высоким давлением. Установлен на самоцентрирующихся шарикоподшипниках. Цепной привод. Отсутствие прокаливания. Отсутствие потерь в скорости. Антикоррозийная защита на весь срок службы.

Привод с редуктором

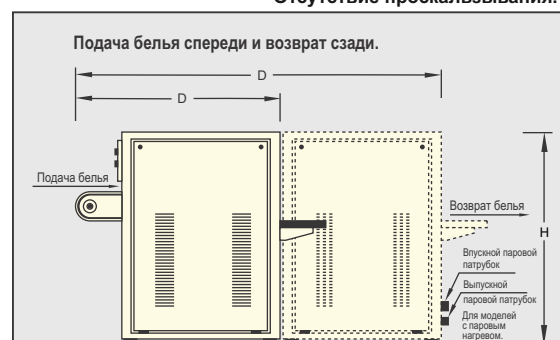
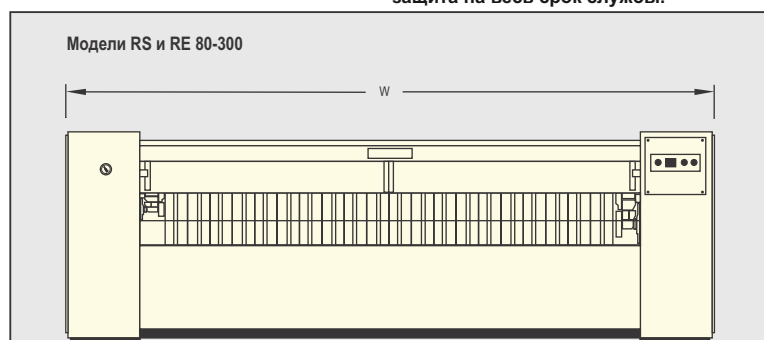


Вал приводится в движение электродвигателем, соединенным с редуктором. Передача усилия на вал, направляющий и подающий ленточные конвейеры осуществляется посредством звездочек и цепи. Автоматическое натяжение цепи. Отсутствие потерь в скорости вращения вала и направляющего/подающего ленточного конвейера.

Направляющий и подающий ленточные конвейеры



Ленты направляющего и подающего конвейера изготовлены из полиэстера, обработаны водоотталкивающей пропиткой, скреплены сварными швами. С обеих концов соединены съемными гребенками из нержавеющей стали. Автоматическое натяжное устройство для цепей и лент подающего конвейера. Простой механизм замены подающих лент. Отсутствие прокаливания.



Серия RS. Подача белья спереди и возврат сзади. Модель RS с паровым нагревом • RE с электрическим нагревом • RG с газовым нагревом

МОДЕЛЬ	ДИАМЕТР ВАЛА	ДЛИНА ВАЛА	КОЛИЧЕСТВО ВАЛОВ	СКОРОСТЬ ВАЛА	МОЩНОСТЬ ПРИВОДНОГО ДВИГАТЕЛЯ	НАГРЕВ		РАЗМЕРЫ Ш x Г x В	МАССА НЕТТО / МАССА С УПАКОВКОЙ РАЗМЕР С УПАКОВКОЙ: Ш x Г x В ОБЪЕМ С УПАКОВКОЙ	
						ПАРОВОГО КОНТУРА РАСХОД ПАРА	ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ			ГАЗОВЫЙ
RS 80-300 RE 80-300 RG 80-300	Ø 800	3000	1	2 - 9 м/мин (регулируемая)	1,5 кВт	RS 80-300 Ø 25 (1" BSP) 100 кг / ч	RE 80-300 30 кВт	5 м³/ч	4200 x 1440 x 1420	1550 кг / 1750 кг 4500 x 1740 x 1720 13,46 м³
RS 80-330 RE 80-330 RG 80-330	Ø 800	3300	2	4 - 16 м/мин (регулируемая)	2,2 кВт	RS 80-330 Ø 40 (1,5" BSP) 220 кг / ч	RE 80-300 60 кВт	10 м³/ч	4500 x 2390 x 1420	2780 кг / 3080 кг 4800 x 2700 x 1720 22,29 м³

ВСЕ УКАЗАННЫЕ МОДЕЛИ МОГУТ ОДНОВРЕМЕННО ОСУЩЕСТВЛЯТЬ СУШКУ И ГЛАЖЕНИЕ. ДАННЫЕ ПО МОЩНОСТИ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО НАГРЕВАТЕЛЯ И РАСХОДУ ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ РАСЧЕТА ПРИ ПРОЕКТИРОВАНИИ ИНЖЕНЕРНЫХ СЕТЕЙ. ИЗОБРАЖЕНИЯ МОГУТ НЕ ВСЕГДА СООТВЕТСТВОВАТЬ ВНЕШНЕМУ ВИДУ ПРЕДЛАГАЕМОГО ОБОРУДОВАНИЯ. ВСЕ РАЗМЕРЫ УКАЗАНЫ В ММ. МАШИНЫ СТАНДАРТНОГО ИСПОЛНЕНИЯ ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ РАБОТЫ ОТ ЭЛЕКТРИЧЕСКОЙ СЕТИ 415 В ±5%, 3 ФАЗЫ, 50 Гц. УКАЗАННЫЕ ВЫШЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ МОГУТ БЫТЬ ИЗМЕНЕНЫ БЕЗ ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО УВЕДОМЛЕНИЯ ОБ ЭТОМ.

