

STEFAB®



ОБОРУДОВАНИЕ МИРОВОГО УРОВНЯ ДЛЯ СТИРКИ, АКВАЧИСТКИ, СПЕЦИАЛЬНОЙ И ФИНИШНОЙ ОБРАБОТКИ.
СДЕЛАНО В ИНДИИ

«Качество проявляется не только в самом продукте, но и в образе мышления».

Действительно, на стыке замысла и реальности рождается идея. Для компании Stefab все началось в 1975 году. Возникло желание просто сделать то, что до этого не делала ни одна индийская компания: «Наладить производство удобных в использовании и эффективных промышленных машин для стирки, аквастилки, специальной и финишной обработки одежды. В соответствии с мировыми стандартами, прямо здесь, в Индии».

К чему в итоге это привело?

В настоящее время производственные цеха площадью 40 000 кв. м, оснащенные по последнему слову техники, системы автоматизированного проектирования и 400 опытных и квалифицированных сотрудников обеспечивают соответствие оборудования Stefab, которое эксплуатируется по всему миру, самым высоким требованиям мировых отраслевых стандартов.

Качество и профессионализм компании Stefab остаются безупречными, о чем свидетельствует установка уже более 11 000 единиц оборудования и множество других реализованных проектов.

Именно это позволило Stefab стать крупнейшим и наиболее востребованным производителем в Индии.

Дипак Арора

Управляющий директор





Предпродажное и послепродажное обслуживание



Консультации по проектам • Проектирование и расстановка • Расчет финансово-экономических показателей • Проекты «под ключ» • Производственное обучение
Контракты по техническому обслуживанию

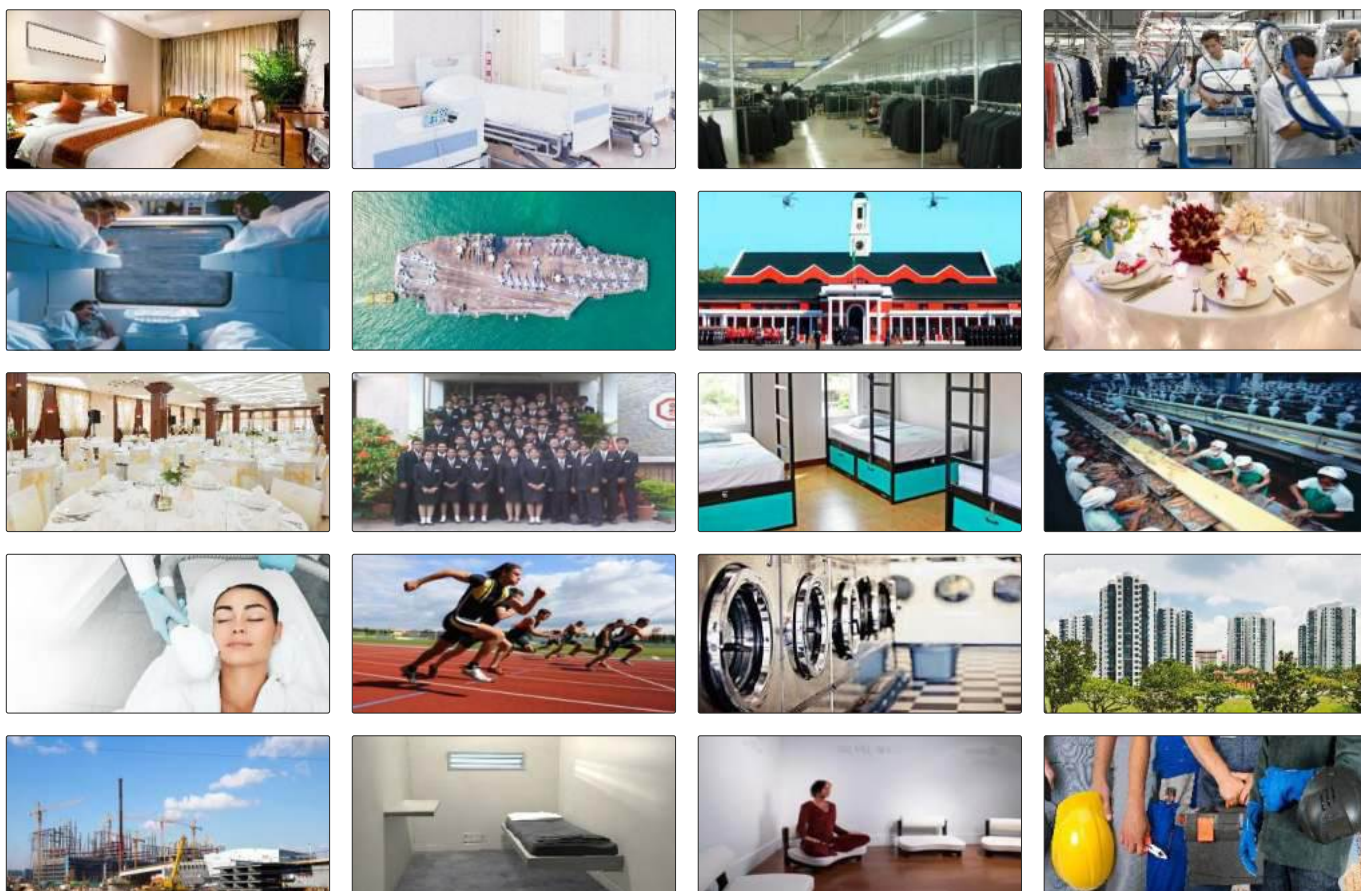


Широчайший ассортимент, доступные цены и соответствие мировым стандартам.

Установка более 11 000 единиц оборудования. С 1975 года.

*Стирально-отжимные машины с высокой и средней скоростью отжима
Барьерные стирально-отжимные машины • Стиральные машины с фронтальной и боковой загрузкой • Машины для специальной обработки одежды • Центрифуги для отжима белья • Барабанные сушильные машины • Стирально-сушильные колонны • Гладильные каландры и катки с подогревом мульты и вала
Автоматическая машина для складывания простыней • Машины химической чистки на ПХЭ и углеводородном растворителе • Гладильные прессы для прачечных и предприятий химчистки • Пресс для манжет и воротников сорочек
Пресс для финишной обработки трикотажных изделий, с подачей пара
Универсальный пароманекен • Пароманекен для брюк • Столы для финишной обработки, с вакуумным отсосом • Электрические паровые утюги
Парогенераторы • Машина для пятновыводки • Машина для очистки от ворса
Тележки и столы*

Где используется наше оборудование



*Гостиницы • Пансионаты • Больницы • Дома по уходу за пожилыми людьми
Производители одежды • Прачечные • Предприятия химчистки • Железная
дорога • Суда • Оборонные предприятия • Рестораны • Клубы • Заведения
общественного питания • Гостиницы • Промышленность • Муниципальные
учреждения • Салоны красоты и здоровья • Спортивные центры • Прачечные
самообслуживания • Многоквартирные дома • Фермеры • Строительные
объекты • Исправительные учреждения*

Стирально-отжимные машины. Высокая скорость.

Серия AX

Мягкое антивибрационное крепление

Корпус из нержавеющей стали. Верхнее подвесное крепление.

Компьютерная система управления. Загрузка 30, 60 и 120 кг.



Дозатор моющих средств с 5 отделениями

Предусмотрено пять пластиковых контейнеров для различных химических средств — порошковых, жидких или гелеобразных. По команде компьютера содержимое контейнера полностью вымывается струей, которая подается под большим напором. **Дополнительное оснащение: присоединительные патрубки для автоматической подачи жидких химических средств с помощью дозирующих насосов.**

Микрокомпьютер



До 99 программ. Возможность настройки всех параметров. Имеются все необходимые функции для настройки любого индивидуального процесса. Простое изменение предварительно подготовленных программ. На ЖК-дисплее отображается информация о ходе выполнения цикла, управляющих сигналах, настраиваемых в зависимости от времени, и результатах диагностических проверок.

Это обеспечивает интуитивно понятное управление оборудованием.

Эффективный инверторный привод



Частотно-регулируемый привод (VFD) с высокой точностью обеспечивает поддержание всех необходимых скоростей для предварительной стирки и распределения белья, а также низкой и нормальной скорости вращения для режима отжима. **Благодаря высокой энергоэффективности привод потребляет меньше энергии и позволяет снизить пиковую нагрузку на электросеть.**

Корпус подшипника

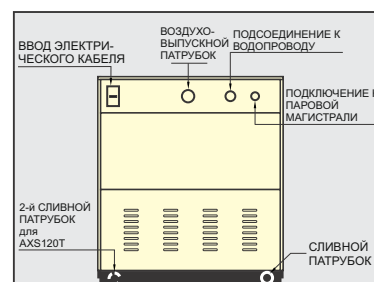
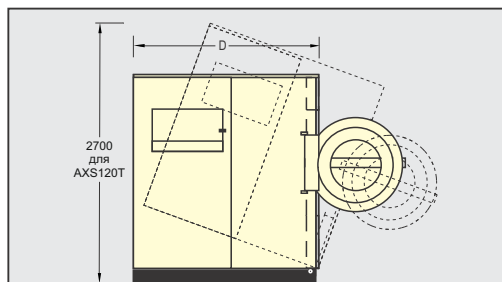
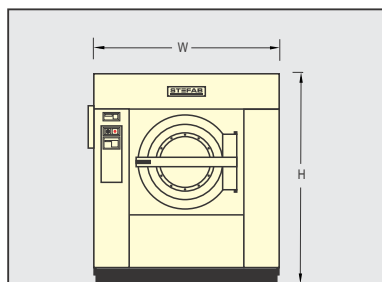


В корпусе установлены широкие роликовые подшипники, имеющие большую контактную площадь для более эффективного распределения динамических нагрузок. Все подшипники заправлены необходимым количеством смазочного материала и герметично закрыты. Самосмазывающиеся двойные уплотнения водного контура и уплотнения подшипников разделены между собой воздушным промежутком. **Благодаря этому предотвращается контакт воды с подшипниками.**

Автоматическая выгрузка белья



Машины с загрузкой 120 кг оснащаются гидравлической системой опрокидывания, которая позволяет выгружать все белье из барабана в тележку менее чем за 30 секунд. При этом один оператор может обслуживать до 4 машин. **Такая система позволяет предотвратить растягивание и разрыв белья, а также обеспечивает огромную экономию времени и трудозатрат.**



Модель AXS с паровым нагревом • AXE с электрическим нагревом • AXT с нагревом жидким теплоносителем • T — с системой опрокидывания вперед

МОДЕЛЬ	ЗАГРУЗКА Масса сухого белья в одной партии	ВМЕСТИ- МОСТЬ	МОЩНОСТЬ ПРИВОД- НОГО ДВИГА- ТЕЛЯ	СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ БАРАБАНА ОКОНЧАТЕЛЬНЫЙ ОТЖИМ G-ФАКТОР	РАЗМЕР ЗАГРУЗОЧ- НОГО ОТВЕРСТИЯ	РАЗМЕР ПАТРУБКА ВОДЯНОГО КОНТУРА РАСХОД ВОДЫ	СЛИВНОЙ ПАТРУБОК	РАЗМЕР ПАТРУБКА ПАРОВОГО КОНТУРА	НАГРЕВ	РАЗМЕР ПАТРУБКА ЖИДКОГО ТЕПЛОНОСИТЕЛЯ РАСХОД	РАЗМЕРЫ Ш x Г x В	МАССА НЕТТО / МАССА С УПАКОВКОЙ РАЗМЕР С УПАКОВКОЙ: Ш x Г x В ОБЪЕМ С УПАКОВКОЙ
								РАСХОД ПАРА	МОЩНОСТЬ ЭЛЕКТРИ- ЧЕСКОГО НАГРЕВАТЕЛЯ	РАСХОД		
AXS 30 AXE 30 AXT 30	1: 9 = 35 кг 1:10 = 30 кг	318 л	3,75 кВт	40 - 50 ОБ/МИН 780 - 840 305 - 354 G	Ø 500	Ø25 (1" BSP) 300 л / цикл	Ø 65	AXS 30 Ø15 (0,5" BSP) 30 кг / ч	AXE 30 12-18 кВт	AXT 30 Ø15 (0,5" BSP) 16000 ккал / ч	1300 x 1400 x 1725	1380 кг / 1500 кг 1600 x 1700 x 2025 5,5 м³
AXS 60 AXE 60 AXT 60	1: 9 = 68 кг 1:10 = 60 кг	617 л	7,5 кВт	35 - 45 ОБ/МИН 700 - 760 301 to 355 G	Ø 650	Ø38 (1,5" BSP) 600 л / цикл	Ø 65	AXS 60 Ø15 (0,5" BSP) 60 кг / ч	AXE 60 24-36 кВт	AXT 60 Ø20 (0,75" BSP) 32000 ккал / ч	1600 x 1700 x 2025	2380 кг / 2580 кг 1900 x 2000 x 2350 8,93 м³
AXS 120 AXT 120	1: 9 = 135 кг 1:10 = 120 кг	1216 л	15 кВт	30 - 35 ОБ/МИН 635 - 685 304 - 353 G	Ø 800	Ø50 (2" BSP) 1200 л / цикл	Ø 65 2 шт.	AXS 120T Ø25 (1" BSP) 120 кг / ч	-	AXT120 Ø25 (1" BSP) 64000 ккал / ч	1950 x 2050 x 2300	4250 кг / 4550 кг 2250 x 2350 x 2600 13,74 м³
AXS 120T с системой опрокидывания вперед	1: 9 = 135 кг 1:10 = 120 кг	1216 л	15 кВт Двигатель системы опрокидыва- ния 1,5 кВт	30 - 35 ОБ/МИН 635 - 685 304 - 353 G	Ø 800	Ø50 (2" BSP) 1200 л / цикл	Ø 65 2 шт.	AXS 120T Ø25 (1" BSP) 120 кг / ч	-	AXT120T Ø25 (1" BSP) 64000 ккал / ч	1950 x 2050 x 2300	4500 кг / 4800 кг 2250 x 2350 x 2600 13,74 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.



Стирально-отжимные машины. Высокая скорость.

Серия FX

Мягкое антивибрационное крепление

Корпус из нержавеющей стали. Нижнее подвесное крепление.

Компьютерная система управления. Загрузка 15, 25, 55, 100 и 110 кг.



Микрокомпьютер



Полностью программируемый и простой в использовании цифровой дисплей. До 30 настраиваемых программ. Простое изменение предварительно подготовленных программ. На светодиодном дисплее отображается информация о ходе выполнения цикла, управляющих сигналах, настраиваемых в зависимости от времени, и результатах диагностических проверок. Это обеспечивает интуитивно понятное управление оборудованием.

Эффективный инверторный привод



Частотно-регулируемый привод (инвертор) с высокой точностью обеспечивает поддержание всех необходимых скоростей для стирки, а также низкой и нормальной скорости вращения для режима отжима. Благодаря высокой энергоэффективности привод потребляет меньше энергии и позволяет снизить пиковую нагрузку на электросеть.

Нижнее подвесное крепление.



Внутренняя конструкция с пружинами сжатия и амортизаторами в нижней части поглощает даже самые сильные вибрации, возникающие из-за разбалансировки вследствие неравномерного распределения белья, и обеспечивает бесшумную работу машины. Никакие особые требования к основанию площадки, на которую производится установка, не предъявляются.

Корпус подшипника

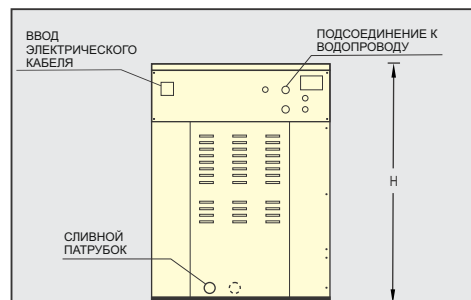
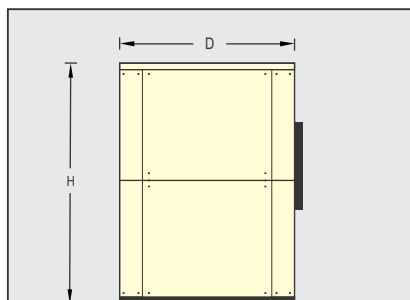
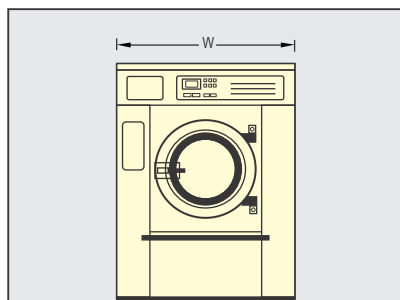


Массивный корпус с роликовыми подшипниками, имеющими большую контактную площадь для более эффективного распределения динамических нагрузок. Все подшипники залиты необходимым количеством смазочного материала. Двойные уплотнения водного контура и уплотнения подшипников разделены между собой воздушным промежутком. Это позволяет предотвратить утечки воды и увеличить срок службы подшипников.



Дозатор моющих средств с несколькими отделениями

Предусмотрено несколько пластиковых контейнеров для порошковых и жидких химических средств. Содержимое контейнера полностью вымывается струей, которая подается под большим напором. (4 отделения в машинах моделей FX15, FX25, 5 отделений в машинах моделей FX55, FX100 и FX110T).



Модель FXS с паровым нагревом • FXE с электрическим нагревом

МОДЕЛЬ	ЗАГРУЗКА Масса сухого белья в одной партии	ВМЕСТИ- МОСТЬ	МОЩНОСТЬ ПРИВОДА НОГО ДВИГА- ТЕЛЯ	СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ БАРАБАНА ОКОНЧАТЕЛЬНЫЙ ОТЖИМ G-ФАКТОР	РАЗМЕР ЗАГРУЗЧЕ- НОГО ОТВЕРСТИЯ	РАЗМЕР ПАТРУБКА ВОДЯНОГО КОНТУРА РАСХОД ВОДЫ	СЛИВНОЙ ПАТРУБОК	НАГРЕВ ПАТРУБКА ПАРОВОГО КОНТУРА РАСХОД ПАРА	МОЩНОСТЬ ЭЛЕКТРИ- ЧЕСКОГО НАГРЕВАТЕЛЯ	РАЗМЕРЫ Ш x Г x В	МАССА НЕТТО / МАССА С УПАКОВКОЙ РАЗМЕР С УПАКОВКОЙ: Ш x Г x В ОБЪЕМ С УПАКОВКОЙ
FXS 15 FXE 15	1: 9 = 17 кг 1:10 = 15 кг	150 л	1,5 кВт	45 - 55 ОБ/МИН 905 - 980 RPM 301 - 354 G	Ø 415	Ø20 (0,75" BSP) 200 л / цикл	Ø 50	FXS 15 Ø15 (0,5" BSP) 15 кг / ч	FXE 15 6-9 кВт	880 x 820 x 1340	360 кг / 430 кг 1180 x 1120 x 1640 2,16 м³
FXS 25 FXE 25	1: 9 = 28 кг 1:10 = 25 кг	252 л	2,2 кВт	40 - 50 ОБ/МИН 840 - 910 ОБ/МИН 305 - 358 G	Ø 415	Ø25 (1" BSP) 350 л / цикл	Ø 65	FXS 25 Ø15 (0,5" BSP) 25 кг / ч	FXE 25 10-15 кВт	1040 x 1150 x 1490	680 кг / 780 кг 1340 x 1450 x 1790 3,47 м³
FXS 55 FXE 55	1: 9 = 63 кг 1:10 = 55 кг	567 л	5,5 кВт	35 - 45 ОБ/МИН 710 - 770 ОБ/МИН 304 - 358 G	Ø 540	Ø38 (1,5" BSP) 700 л / цикл	Ø 100	FXS 55 Ø20 (0,5" BSP) 55 кг / ч	FXE 55 20-30 кВт	1620 x 1500 x 1970	2160 кг / 2310 кг 1920 x 1800 x 2270 7,84 м³
FXS 100	1: 9 = 110 кг 1:10 = 100 кг	1003 л	11 кВт	30 - 35 ОБ/МИН 645 - 700 ОБ/МИН 304 - 358 G	Ø 680	Ø50 (2" BSP) 1400 л / цикл	Ø 100 2 шт.	FXS 100 Ø25 (1" BSP) 100 кг / ч	-	1770 x 1790 x 2060	3380 кг / 3630 кг 2070 x 2090 x 2360 10,21 м³
FXS 110T С системой опрокидывания вперед	1: 9 = 122 кг 1:10 = 110 кг	1100 л	11 кВт	30 - 35 ОБ/МИН 645 - 700 ОБ/МИН 304 - 358 G	Ø 680	Ø50 (2" BSP) 1500 л / цикл	Ø 100 2 шт.	FXS 100 Ø25 (1" BSP) 110 кг / ч	-	1850 x 1900 x 2250	3800 кг / 4000 кг 2150 x 2200 x 2550 12,06 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.



Барьерные стирально-отжимные машины

Высокая скорость. Мягкое antivибрационное крепление Отделение открытого типа. Компьютерная система управления. Загрузка 30, 60 и 100 кг. Корпус из нержавеющей стали марки S.S.304.

Серия VX



Микрокомпьютер



Машины оснащаются ЖК-дисплеями с экранными кнопками или сенсорными дисплеями, которые обеспечивают внесение изменений в параметры технологического процесса, а также отображение информации об управляющих сигналах, настраиваемых в зависимости от времени, и результатах диагностических проверок. Полностью настраиваемая система, не менее 30 программ со встроенным управляющим ПО, обеспечивающим выгрузку только по завершении цикла. **Это обеспечивает интуитивно понятное управление**

Инверторный привод



Частотно-регулируемый привод (VFD) с высокой точностью обеспечивает поддержание всех необходимых скоростей для стирки и распределения белья, а также низкой, нормальной и высокой скорости вращения для режима отжима. **Благодаря высокой энергоэффективности привод потребляет меньше энергии и позволяет снизить пиковую нагрузку на электросеть.**

Настраиваемое подвесное крепление



Динамически настраиваемая верхняя подвеска с пружинными рессорами и гидравлическими амортизаторами поглощает даже самые сильные вибрации, возникающие из-за разбалансировки вследствие неравномерного распределения белья, и обеспечивает бесшумную работу машины. Никакие особые требования к основанию площадки, на которую производится установка, не предъявляются. Машина может быть установлена на любом полу, способном выдержать ее собственный вес.

Мощный тормозной механизм



Мощный электропневматический / электромагнитный тормозной механизм автоматически приводится в действие при остановке машины. Мгновенно активируется в момент совмещения люка внутреннего барабана с люком внешнего барабана. Оснащен саморегулирующимися тормозными колодками. Простое регулирование давления в тормозной системе. Устойчивая к отказам конструкция.

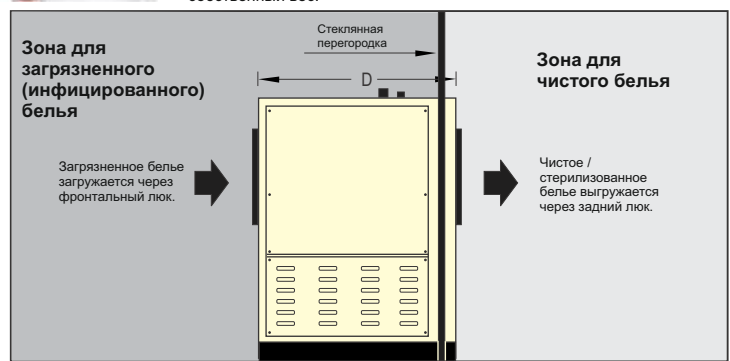
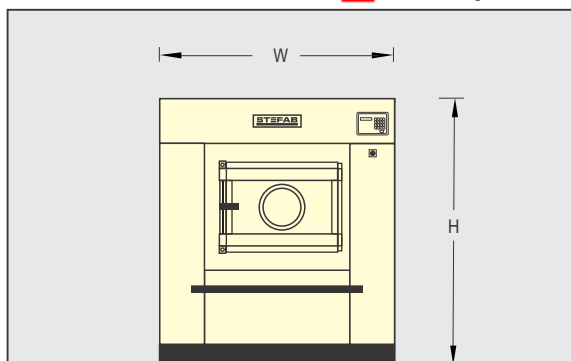


Дозатор моющих средств с 4 отделениями

Предусмотрено четыре пластиковых контейнера для различных химических средств — порошковых, жидких или гелеобразных. По команде компьютера содержимое контейнера полностью вымывается струей, которая подается под большим напором.

Дополнительное оснащение: присоединительные патрубки для автоматической подачи жидких химических средств с помощью дозирующих насосов.

ОСТАНОВИ РАСПРОСТРАНЕНИЕ ИНФЕКЦИИ



Модель VXS с паровым нагревом • VXE с электрическим нагревом

МОДЕЛЬ	ЗАГРУЗКА Масса сухого белья в одной партии	ВМЕСТИ- МОСТЬ	КОЛИЧЕСТВО ЛЮКОВ	МОЩНОСТЬ ПРИВОДНО- ГО ДВИГАТЕЛЯ	СКОРОСТЬ ВРАЩЕНИЯ БАРАБАНА		РАЗМЕР ПАТРУБКА ВОДЯНОГО КОНТУРА РАСХОД ВОДЫ	СЛИВНОЙ ПАТРУБОК	НАГРЕВ РАЗМЕР ПАТРУБКА ПАРОВОГО КОНТУРА РАСХОД ПАРА		МОЩНОСТЬ ЭЛЕКТРИ- ЧЕСКОГО НАГРЕВАТЕЛЯ	РАЗМЕРЫ Ш x Г x В	МАССА НЕТТО / МАССА С УПАКОВОЙ РАЗМЕР С УПАКОВОЙ: Ш x Г x В ОБЪЕМ С УПАКОВОЙ
					СТИРКА	ОТЖИМ			ВXS 30 Ø15 (0,5" BSP) 30 кг / ч	VXE 30 12-18 кВт			
VXS 30 VXE 30	1: 9 = 35 кг 1:10 = 32 кг	322 л	2 шт.	4 кВт	40 - 50 ОБ/МИН	700 - 750 ОБ/МИН	Ø25 (1" BSP) 300 л / цикл	Ø 75	VXS 30 Ø15 (0,5" BSP) 30 кг / ч	VXE 30 12-18 кВт		1520 x 1160 x 1800	1450 кг / 1570 кг 1820 x 1460 x 2100 5,58 м³
VXS 60 VXE 60	1: 9 = 70 кг 1:10 = 63 кг	637 л	2 шт.	7,5 кВт	35 - 45 ОБ/МИН	650 - 700 ОБ/МИН	Ø38 (1,5" BSP) 600 л / цикл	Ø 75	VXS 60 Ø15 (0,5" BSP) 60 кг / ч	VXE 60 24-36 кВт		2100 x 1500 x 2000	2600 кг / 2800 кг 2400 x 1800 x 2300 9,93 м³
VXS 100	1: 9 = 117 кг 1:10 = 106 кг	1060 л	2 шт.	12 кВт	30 - 35 ОБ/МИН	600 - 650 ОБ/МИН	Ø50 (2" BSP) 1000 л / цикл	Ø 75 - 2 шт.	VXS 100 Ø25 (1" BSP) 120 кг / ч	-		2600 x 1800 x 2200	3800 кг / 4000 кг 2800 x 2000 x 2400 13,45 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.



Барабанные сушильные машины

Барaban из нержавеющей стали. Микропроцессорная система управления. Возможность реверсирования. Загрузка 15, 30, 60, 120 и 200 кг.



Микропроцессорная система управления



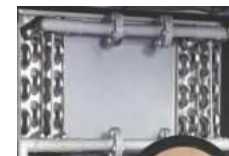
Для автоматической сушки и охлаждения с цифровым контролем температуры. Состояние цикла пошагово отображается на ЖК-дисплее. Простая в использовании система.

Самоочищающийся ворсовый фильтр



По окончании каждого цикла сетчатый фильтр автоматически сбрасывает ворс вниз. Не требуется очистка после обработки каждой партии белья.

Радиатор на паре / жидком теплоносителе



Радиатор с нагревом паром или жидким теплоносителем имеет многотрубную конструкцию с алюминиевым орбрением, отличающуюся высокой теплопроводностью. Максимальная мощность теплового излучения.

Дизельный / газовый радиатор



Толстые стальные трубы основной камеры и обратного трубопровода отвода дымовых газов. Оснащается дизельной или газовой горелкой. Обеспечивает максимальное использование тепловой энергии.

Радиатор на магистральном газе

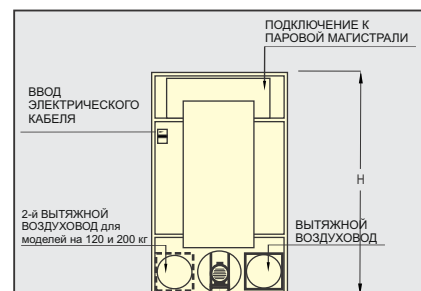
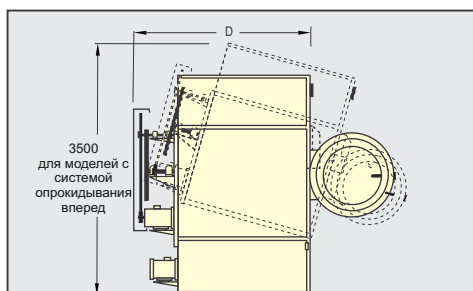


Закрытая конструкция коробчатого типа. Полноразмерная трубка горелки. Контроль подачи газа и наличия пламени. Блокировка при отсутствии притока свежего воздуха. Безопасно и эффективно.

Автоматическая выгрузка белья из машин вместимостью 200 кг



Система опрокидывания позволяет выгружать все белье из барабана в тележку в течение 30 секунд, что в итоге обеспечивает экономию времени и трудозатрат.



Модель DRS с паровым нагревом • DRE с электрическим нагревом • DRT с нагревом жидким теплоносителем • DRD с нагревом дизельным радиатором • DRG с нагревом газовым радиатором • DRL с нагревом радиатором на магистральном газе

МОДЕЛЬ	ЗАГРУЗКА Масса сухого белья в одной партии (1:20)	ВМЕСТИ- МОСТЬ	МОЩНОСТЬ ПРИВОДНОГО ДВИГАТЕЛЯ МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ ВЕНТИЛЯТОРА	РАЗМЕР ЗАГРУЗЧЕ- НОГО ОТВЕРСТИЯ	РАЗМЕР ВЫТЯЖНОГО ВОЗДУХО- ВОДА	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	МОЩНОСТЬ ЭЛЕКТРИЧЕС- КОГО НАГРЕВАТЕЛЯ	РАЗМЕР ПАТРУБКА ПОДАЧИ ЖИДКОГО ТЕПЛОНОСИТЕЛЯ РАСХОД	РАЗМЕР ПАТРУБКА ПОДАЧИ ДИЗЕЛЯ РАСХОД			РАЗМЕР ПАТРУБКА ПОДАЧИ ГАЗА РАСХОД
DRS 15 - DRE 15 DRT 15 - DRL 15 DRD 15 - DRG 15	15 кг	301 л	0,37 кВт 0,37 кВт	Ø 500	180 x 180	DRS 15 Ø15 (0,5" BSP) 15 кг / ч	DRE 15 9 / 13,5 кВт	DRT 15 Ø15 (0,5" BSP) 8000 ккал / ч	DRD 15 Ø6 (0,25" BSP) 1,8 л / ч	DRG15/DRL15 Ø6 (0,25" BSP) 1 кг / ч	900 x 1130 x 1780	410 кг / 490 кг 1200 x 1430 x 2080 3,56 м³
DRS 30 - DRE 30 DRT 30 - DRL 30 DRD 30 - DRG 30	30 кг	602 л	0,75 кВт 0,75 кВт	Ø 650	210 x 210	DRS 30 Ø15 (0,5" BSP) 30 кг / ч	DRE 30 18 / 24 кВт	DRT 30 Ø15 (0,5" BSP) 16000 ккал / ч	DRD 30 Ø6 (0,25" BSP) 2,5 л / ч	DRG 30/DRL 30 Ø6 (0,25" BSP) 2 кг / ч	1050 x 1425 x 1980	570 кг / 690 кг 1350 x 1725 x 2280 5,30 м³
DRS 60 - DRE 60 DRT 60 - DRL 60 DRD 60 - DRG 60	60 кг	1221 л	1,5 кВт 1,5 кВт	Ø 800	300 x 300	DRS 60 Ø15 (0,5" BSP) 60 кг / ч	DRE 60 36 / 48 кВт	DRT 60 Ø20 (0,75" BSP) 32000 ккал / ч	DRD 60 Ø15 (0,5" BSP) 4 л / ч	DRG 60/DRL 60 Ø15 (0,5" BSP) 4 кг / ч	1380 x 1670 x 2340	920 кг / 1090 кг 1680 x 1970 x 2640 8,83 м³
DRS 120 - DRT 120 DRD 120 - DRG 120	120 кг	2411 л	2,25 кВт 1,5 кВт 2 шт.	Ø 1000	300 x 300 2 шт.	DRS 120 Ø25 (1" BSP) 120 кг / ч	-	DRT 120 Ø25 (1" BSP) 64000 ккал / ч	DRD 120 Ø15 (0,5" BSP) 7,5 л / ч	DRG 120 Ø15 (0,5" BSP) 8 кг / ч	1760 x 2060 x 2930	1720 кг / 1950 кг 2060 x 2360 x 2630 (1 шт.) 2060 x 1700 x 900 (1 шт.) 12,8 м³ + 3,15 м³
Модели с системой опрокидывания вперед DRS 200T - DRT 200T DRD 200T - DRG 200T	200 кг	4069 л	3,75 кВт 2,2 кВт 2 шт.	Ø 1200	400 x 280 2 шт.	DRS 200 Ø25 (1" BSP) 200 кг / ч	-	DRT 200 Ø25 (1" BSP) 110000 ккал / ч	DRD 200 Ø15 (0,5" BSP) 11 л / ч	DRG 200 Ø15 (0,5" BSP) 12 кг / ч	1960 x 2630 x 3270	2680 кг / 3030 кг 2260 x 2930 x 2930 (1 шт.) 2260 x 2100 x 900 (1 шт.) 19,6 м³ + 4,27 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. 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

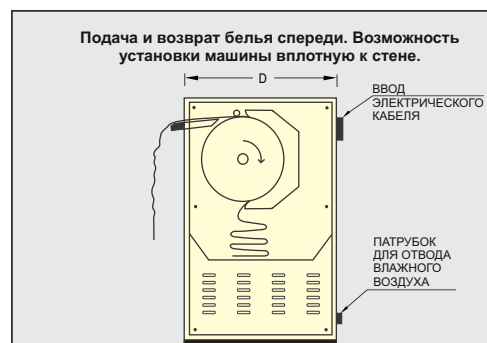
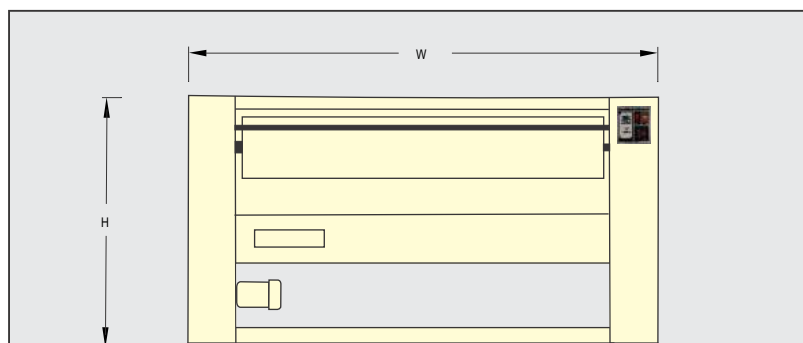


Прецизионная механическая обработка, шлифованная и полированная поверхность. Вращение осуществляется с помощью пневматических цилиндров с обоих концов. Обеспечивается идеальный контакт белья с валом. **Равномерный регулируемый прижим вдоль всего гладильного вала. Высококачественная сушка и глажение прямого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

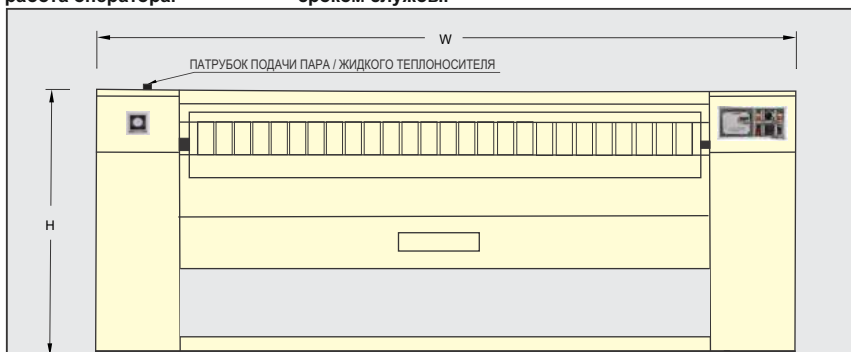


Вал приводится в движение редуктором, соединенным с электродвигателем. Одновременная передача усилия от привода к ленточному конвейеру. **Низкий уровень шума при работе привода. Отсутствие потерь в скорости.**

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

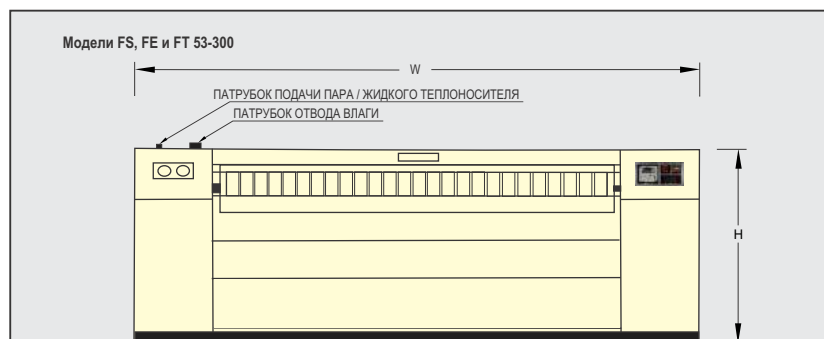


Вал приводится в движение электродвигателем, соединенным с редуктором. Окончательная передача усилия на вал и подающий ленточный конвейер осуществляется посредством звездочек и цепи. **Предусмотрен простой механизм натяжения цепи. Низкий уровень шума при работе привода. Отсутствие потерь в скорости вала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

Подающий ленточный конвейер



Полиэстеровые ремни со сварными швами. С 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 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

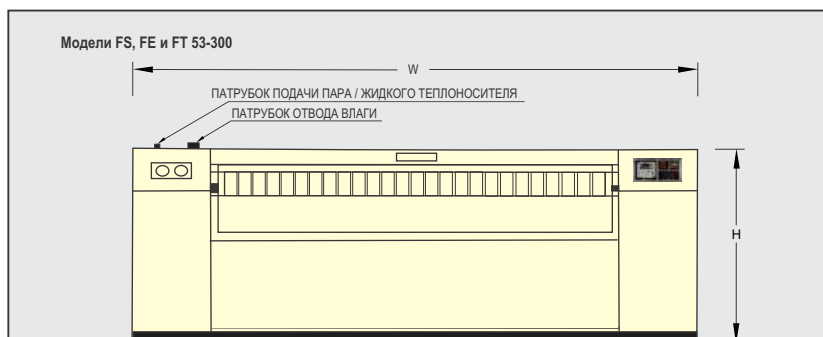


Вал приводится в движение электродвигателем, соединенным с редуктором. Окончательная передача усилия на вал и подающий ленточный конвейер осуществляется посредством звездочек и цепи. **Предусмотрен простой механизм натяжения цепи. Низкий уровень шума при работе привода. Отсутствие потерь в скорости вала 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	FE 53-300 36 кВт	FS 53-300 Ø25 (1" BSP) 120 кг / ч	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

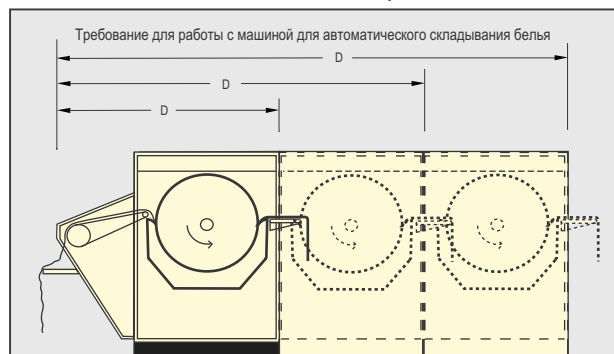
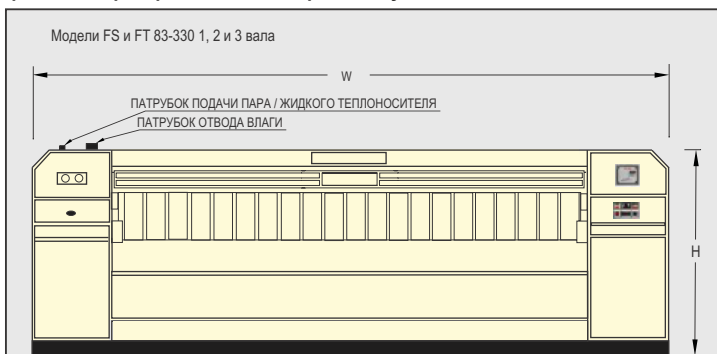


Вал приводится в движение редуктором, соединенным с электродвигателем. Одновременная передача усилия от привода к ленточному конвейеру. **Низкий уровень шума при работе привода. Отсутствие потерь в скорости.**

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.

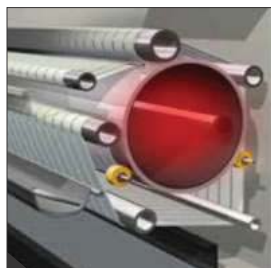


Инверторный привод



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

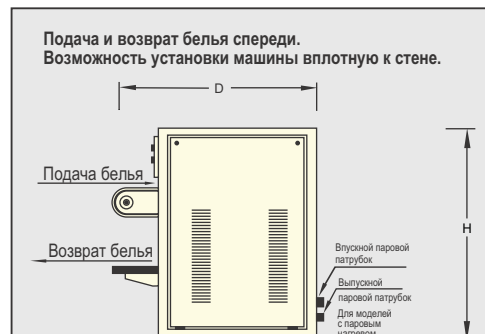
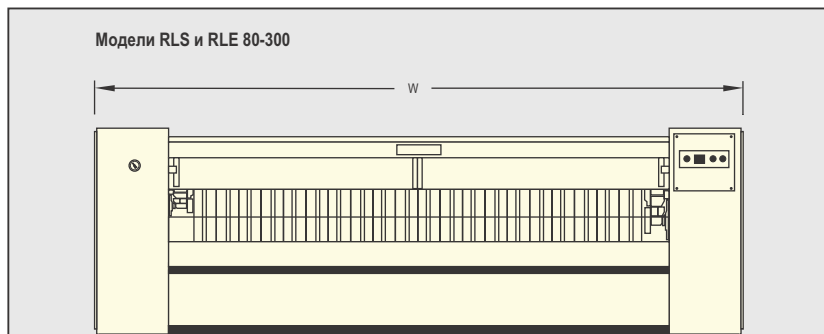


Вал приводится в движение электродвигателем, соединенным с редуктором. Передача усилия на вал, направляющий и подающий ленточные конвейеры осуществляется посредством звездочек и цепи. **Автоматическое натяжение цепи. Отсутствие потерь в скорости вращения вала и направляющего/подающего ленточного конвейера.**

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

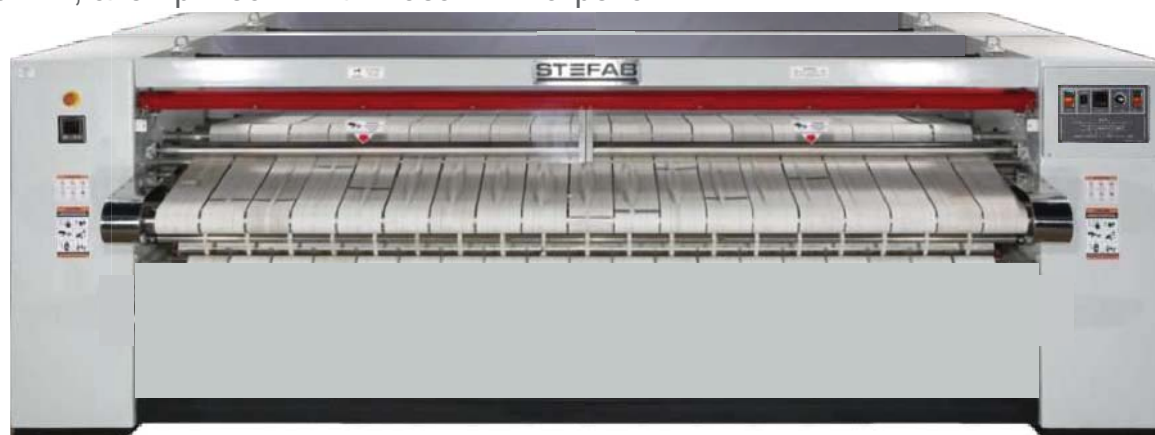
ВСЕ УКАЗАННЫЕ МОДЕЛИ МОГУТ ОДНОВРЕМЕННО ОСУЩЕСТВЛЯТЬ СУШКУ И ГЛАЖЕНИЕ. ДАННЫЕ ПО МОЩНОСТИ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО НАГРЕВАТЕЛЯ И РАСХОДУ ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ РАСЧЕТА ПРИ ПРОЕКТИРОВАНИИ ИНЖЕНЕРНЫХ СЕТЕЙ. ИЗОБРАЖЕНИЯ МОГУТ НЕ ВСЕГДА СООТВЕТСТВОВАТЬ ВНЕШНЕМУ ВИДУ ПРЕДЛАГАЕМОГО ОБОРУДОВАНИЯ. ВСЕ РАЗМЕРЫ УКАЗАНЫ В ММ. 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.

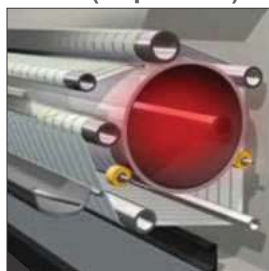


Инверторный привод



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

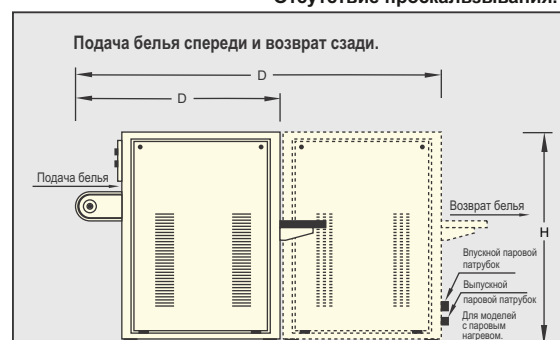
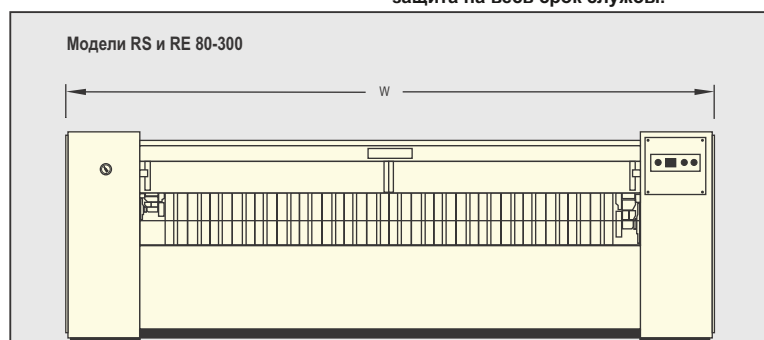


Вал приводится в движение электродвигателем, соединенным с редуктором. Передача усилия на вал, направляющий и подающий ленточные конвейеры осуществляется посредством звездочек и цепи. Автоматическое натяжение цепи. Отсутствие потерь в скорости вращения вала и направляющего/подающего ленточного конвейера.

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	
						РАЗМЕР ПАТРУБКА 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.



Автоматическая машина для складывания простыней

Одно- или двухпоточная.

2 продольных складывания + 3 поперечных.

Модель: FL330

Размер простыни:

До 3300 x 3200 мм.



Компьютерная система с интеллектуальным сенсорным экраном



Программируемая компьютерная система может быть настроена на любую конфигурацию складывания. Простое изменение и удаление предварительно подготовленных программ. На ЖК-дисплее отображается процесс формирования всех основных и поперечных складок. Оснащена инверторными приводами для точной синхронизации скорости с гладильной машиной.

Обеспечивает простое и интуитивно понятное управление.

Автоматическое определение размера складываемого изделия



Вдоль подающего конвейера расположен ряд фотодатчиков, которые обеспечивают электронное измерение длины простыни для расчета мест основного и поперечного складывания в соответствии с запрограммированным их количеством. Благодаря уникальной схеме расположения фотодатчики позволяют корректировать любые отклонения в подаче белья и выдавать сигнал тревоги для предупреждения о возможном замятии.

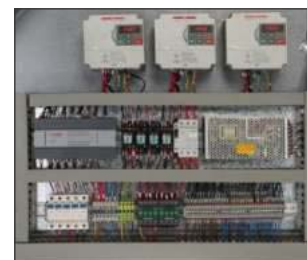
Точное складывание вне зависимости от размера простыни.

2 основных складывания + 3 поперечных

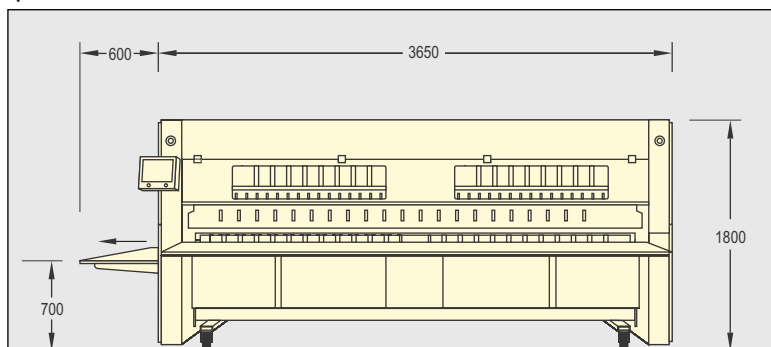
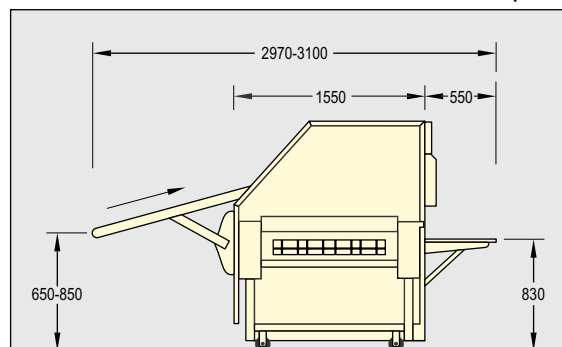


1-я основная складка образуется путем полного вывешивания простыни в вертикальной плоскости. 2-я основная — с помощью сходящихся валиков. 1-я поперечная складка — с помощью лопатки, направляющей простыню между валиками. 2-я поперечная — струей воздуха, 3-я поперечная — автоматическими подъемными пальцами с использованием реверсивного конвейера. Это обеспечивает формирование аккуратных складок.

Высокоточная синхронизация скоростей



Современный ПЛК, работающий совместно с частотно-регулируемыми приводами, бесконтактными датчиками и пневматикой, обеспечивает формирование складок требуемого количества и типов. Автоматическая регулировка в соответствии с размером прямого белья. Совместима со всеми гладильными каландрами и обеспечивает высокоточную синхронизацию скоростей.



Автоматическая машина для складывания простыней

МОДЕЛЬ	КОЛИЧЕСТВО ПОТОКОВ	РАЗМЕР СКЛАДЫВАЕМОГО ИЗДЕЛИЯ (МАКС)	КОЛИЧЕСТВО СЛОЕВ В СЛОЖЕННОМ ИЗДЕЛИИ	МАКСИМАЛЬНАЯ *СКОРОСТЬ КОНВЕЙЕРА	МОЩНОСТЬ ПРИВОДНЫХ ДВИГАТЕЛЕЙ	ВОЗДУХ			РАЗМЕРЫ Ш x Г x В	МАССА НЕТТО / МАССА С УПАКОВКОЙ РАЗМЕР С УПАКОВКОЙ: Ш x Г x В ОБЪЕМ С УПАКОВКОЙ
						СОСТОЯНИЕ ПОДКЛЮЧЕНИЯ	ДАВЛЕНИЕ	РАСХОД		
FL 330	1 ИЛИ 2	3300 (ширина) x 3200 (длина)	32	*50 м/мин	2 кВт	Ø 15 (0,5" BSP)	7 кг / см ²	200 л / мин.	4070 x 2000 x 1900	2100 кг / 2450 кг 4370 x 2300 x 2200 22 м ³

ДАННЫЕ ПО МОЩНОСТИ ЭЛЕКТРИЧЕСКОГО НАГРЕВАТЕЛЯ И РАСХОДУ ПРЕДНАЗНАЧЕНЫ ДЛЯ РАСЧЕТА ПРИ ПРОЕКТИРОВАНИИ ИНЖЕНЕРНЫХ СЕТЕЙ. ИЗОБРАЖЕНИЯ МОГУТ НЕ ВСЕГДА СООТВЕТСТВОВАТЬ ВНЕШНЕМУ ВИДУ ПРЕДЛАГАЕМОГО ОБОРУДОВАНИЯ. *50 М/МИН — ЛИНЕЙНАЯ СКОРОСТЬ КОНВЕЙЕРА ПРИ СКЛАДЫВАНИИ. 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.





STEFAB®

STEFAB INDIA LIMITED

АДРЕС ГОЛОВНОГО ОФИСА И ПРОИЗВОДСТВЕННОГО КОМПЛЕКСА

39/14, NETAJI SUBHASH INDUSTRIAL AREA, TIKRI KALAN, ROHTAK ROAD,
NEW DELHI / г. Дели, 110041, ИНДИЯ

ТЕЛ: +91. 8527198321 - 6, +91. 11. 28353801 - 3

EMAIL: corp@stefab.com БЕС-САЙТ: www.stefab.com



ООО ТЕКСКЕПРО www.texcare.ru 8 800 222 5755: