

LAVASUOLE SERIE LS

LE LAVASUOLE “ SERIE LS “ SONO STATE PROGETTATE PER IL LAVAGGIO DELLE SUOLE IN POLIURETANO CON CARATTERISTICHE ESSENZIALI QUALI:

- bassi consumi di solvente (percloroethylene super stabilizzato)
- ciclo di lavoro completamente automatico
- nessun inquinamento ambientale
- recupero e rigenerazione in continuo del solvente usato per il lavaggio
- bassissimo utilizzo di manodopera (carico e scarico suole ogni 10/15 minuti)

Caratteristiche costruttive

- vasche contenimento solvente in acciaio trattato
 - distillatore ad alto rendimento con produzione vapore incorporato e costruito in acciaio inox
 - cesto lavaggio in acciaio inox e movimentazione controllata da inverter
 - condensatore distillazione in acciaio inox
 - tunnel di asciugamento in acciaio inox
 - separatore acqua solvente in acciaio inox
 - filtro solvente e filtro acqua in acciaio inox
 - pompa per movimentazione solvente
 - pannello per la programmazione elettronica dei cicli e tempi di lavorazione e per la segnalazione di eventuali anomalie
 - quadro elettrico di potenza completo di apparecchiature di sicurezza per la gestione dei motori
 - aspiratore con contenitore di carboni attivi per l'aspirazione di eventuali vapori residui presenti all'interno del cesto
- possibilità di accessoriare la macchina con nastro trasportatore (optional) per il carico e lo scarico delle suole

Caratteristiche tecniche

- vedere tabella

Caratteristiche funzionali

- vedere “ operazioni di lavaggio ”

LS 200 - LS 226 – LS 450 - LS 500

MODELLI E DATI TECNICI

		LS 200	LS 226	LS 450	LS 500
CESTO					
Volume	Lt	300	360	450	500
Diametro	m/m	850	900		1061
Profondità	m/m	530	565		565
Velocità rotazione	Rpm	13-150	13-150	13-150	13-150
POTENZA ELETTRICA					
Potenza impiegata (installata)	KW	20	26,7	33	43
Inverter	KW	1,5	1,5	1,5	2,2
Motore principale	KW	2,2	2,2	2,2	3,5
Motore ventilatore	KW	1	1,5	1,5	1,5
Motore pompa solvente	KW	0,55	0,55	0,55	1,1
Motore compressore gruppo frigo	KW	1,8	2,6	3,0	3,6
Motore compressore aria	KW	0.37	0,37	0,37	0,37
Resistenze asciugatura	KW	4	4,2	6,0	7,2
Resistenze distillatore	KW	9	16	20	27
CONNESSIONI					
Entrata / uscita acqua	D.	1/2 “	1/2 “	1/2”	1/2 “
Aria	ATM.	6/8	6/8	6/8	6/8
SERBATOI					
Capacità serbatoio 1	Lt	190	195	195	175
Capacità serbatoio 2	Lt	190	195	195	175
Capacità serbatoio 3	Lt.	-----	-----	----	245
DISTILLATORE					
Capacità	Lt.	180	200	330	490
CARICHI					
Peso netto a vuoto	Kg.	950	1230	1100	1870
DIMENSIONI					
Lunghezza	m/m	1780	1780	1960	2325
Larghezza	m/m	1480	1480	1480	1700
Altezza	m/m	2035	2180	2300	2350
TENSIONE					
Normale - tre fasi	Volt/Hz	380/50	380/50	380/50	380/50
A richiesta - tre fasi	Volt/Hz	220/60	220/60	220/60	220/60
PRODUZIONE					
	Paia/ora	250-350	350-450	400-550	450-600
CHILLER A CARICO DEL CLIENTE					
	Kcal/ora	18.000	23.000	27.000	32.000

1780 x 1480

2180

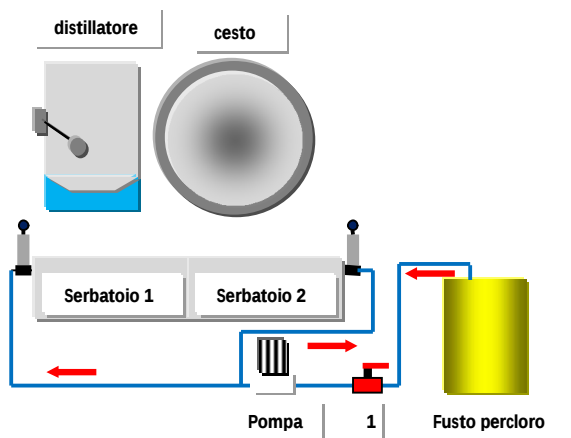
TAPPETO CARICO E SCARICO

1800 X 650

OPTIONAL



OPERAZIONE 1 – CARICO SERBATOI



- 1 – aprire la saracinesca 1
- 2 – dare corrente alla macchina
- 3 – premere il tasto 11  led acceso : apertura valvola
- 4 – premere il tasto 5  led acceso : il solvente va nel serbatoio 1
- 5 – a serbatoio pieno (circa 190 lt.) premere il tasto 5 e il tasto 11 – led spenti
- 6 – ripetere le stesse operazioni per caricare il serbatoio 2 – tasti 12 + 5 e tasti 13 + 5 se previsto il serbatoio 3
- 7 – a serbatoi pieni chiudere la saracinesca 1

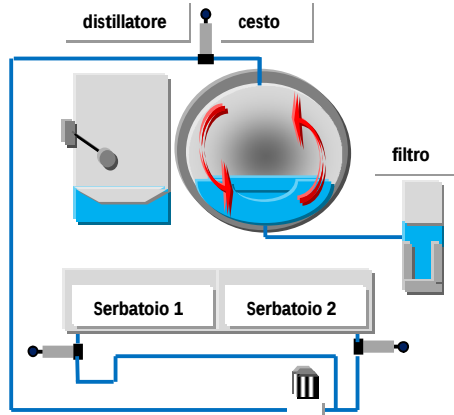
LAVAGGIO SUOLE

DURANTE TUTTI GLI STEP IL CESTO RUOTA UN PO' IN SENSO ORARIO E UN PO' IN ANTIORARIO

- 1 – sulla tastiera scegliere il programma : 2 programmi per LS 200-LS226-LS450
3 programmi per LS 500
- 2 – premere il pulsante START : inizia il ciclo automatico di lavaggio

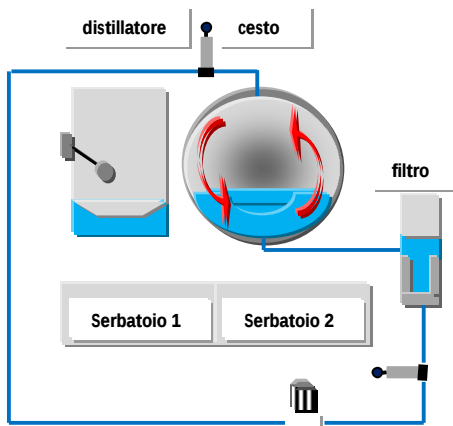
STEP 1 – apertura valvole per scarico pressioni in macchina

STEP 2 – carico cesto



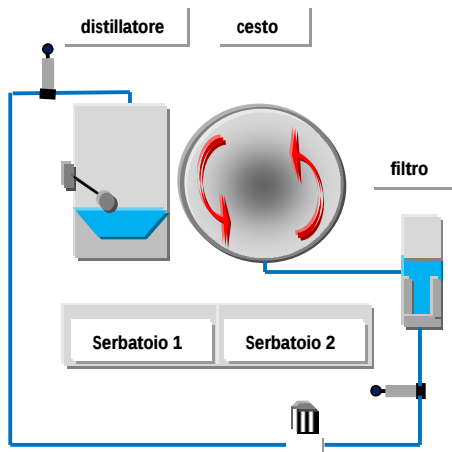
Il solvente, tramite la pompa, viene prelevato dal serbatoio 1 o 2 o 3 (a seconda del programma Impostato) e viene immesso nel cesto in rotazione ed inizia il lavaggio delle suole

STEP 3 – lavaggio



Quando il solvente raggiunge il livello nel cesto automaticamente si chiude la valvola di uscita del serbatoio, si apre la valvola del filtro con circolazione continua del solvente e filtrazione dello stesso da eventuali impurità (polveri e sfidi di lavorazione delle suole)

STEP 4 – scarico cesto

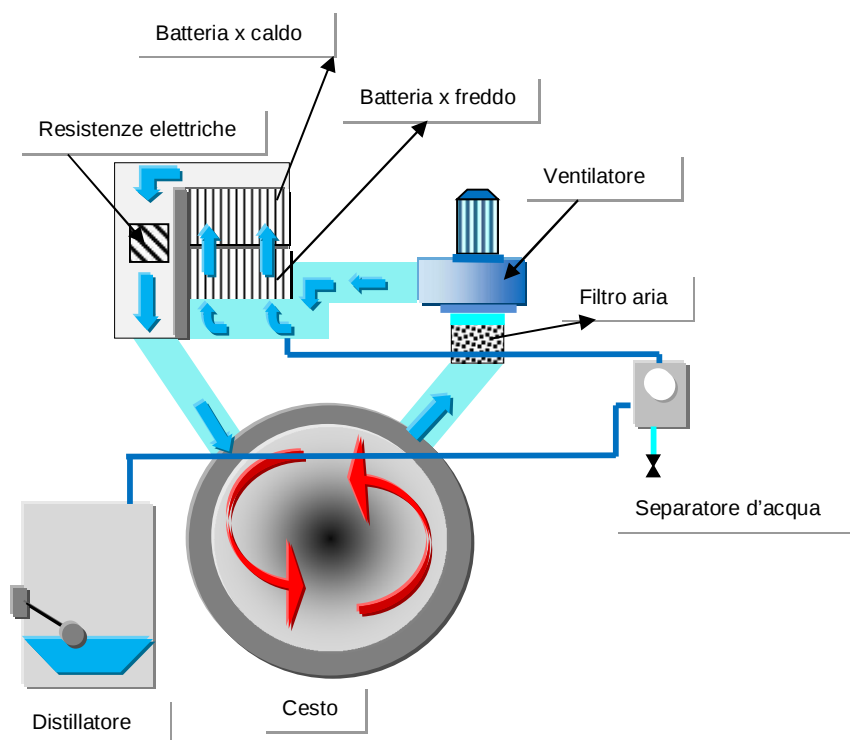


Alla fine del lavaggio si chiude la valvola di ingresso solvente nel cesto e si apre la valvola di Ingresso del solvente nel distillatore.

Il distillatore inizia così la fase di purificazione del solvente con l'asportazione del silicone asportato dalle suole in fase di lavaggio.

Il solvente depurato viene poi automaticamente inviato al serbatoio selezionato (1 o 2 o 3)

STEP 6 E STEP 7 – ASCIUGAMENTO E DEODORIZZAZIONE



ASCIUGAMENTO

Serve per recuperare il solvente che rimane nelle suole dopo lo scarico solvente dal cesto :

Vengono messe in funzione la batteria del freddo e la batteria del caldo (alimentate dalla pompa di calore del compressore) , le resistenze elettriche ed il ventilatore. L'aria viene aspirata dal ventilatore e viene riscaldata dalla batteria calda e dalle resistenze elettriche .

L'aria calda ricca di vapori di percloro viene fatta passare nella batteria fredda dove il percloro, condensando, viene recuperato ed inviato al distillatore, Prima di essere inviato al distillatore il solvente condensato viene fatto passare attraverso il separatore d'acqua per togliere dal solvente eventuali tracce d'acqua che si formano sulla batteria fredda.

Tempo asciugatura regolabile da tastiera

DEODORIZZAZIONE

Alla fine del ciclo di asciugamento parte il ciclo di raffreddamento delle suole (non funzionano le resistenze elettriche) con passaggio dell'aria attraverso la batteria fredda e conseguente abbassamento della temperatura delle suole e del cesto. Questo ciclo consente di asportare i vapori residui di solvente presenti all'interno del cesto.

Tempo di deodorizzazione regolabile da tastiera