



Yarın da beraberiz...

CEDİT İPLİK FİKSE VE KONDÜSYONLAMA MAKİNESİ



VAKUMLU VE BASINÇLI OTOKLAV:

Tip	: Cedit İplik Fikse ve Kondisyonlama Makinası
Kullanım Amacı	: İplik Kondisyonlama ve Buharlama
İzolasyon	: Makine Kompleksi 50 mm taş yünü ile izole
Makine gövdesi	: AISI 304L
Basınç	: -0,850 bar + 2,5 bar
Proses Isısı	: 25°C - 135°C

+90 224 360 30 40

www.cedit.com.tr

info@cedit.com.tr

Turanköy Sanayi Bölgesi Terkeşli Cad. No:3 16450 Kestel / BURSA / TURKEY





Yarın da beraberiz...

STANDART FİKSE VE KONDÜSYONLAMA MAKİNESİ ÖLÇÜLERİ

Model	CBFM 6000	CBFM 5000	CBFM 4000	CBFM 3000	CBFM 2000	CBFM 1500
Kapasite (kg)*	1500	1250	1000	750	500	300
Vakum Pompası (kW)	15	11	7,5	7,5	5,5	4
Yükseklik (mm)	2950	2950	2950	2950	2950	2950
Genişlik (mm)	2200	2200	2200	2200	2200	2200
Uzunluk (mm)	6700	5700	4700	3700	2700	2200

BÜYÜK ÇAP FİKSE VE KONDÜSYONLAMA MAKİNESİ ÖLÇÜLERİ

Model	CBFM 8200	CBFM 7200	CBFM 6200	CBFM 5200	CBFM 4200	CBFM 3200
Kapasite (kg)*	4000	3125	2500	2000	1500	1250
Vakum Pompası (kW)	45	37	30	22	15	11
Yükseklik (mm)	3700	3700	3700	3700	3700	3700
Genişlik (mm)	3600	3600	3600	3600	3600	3600
Uzunluk (mm)	8900	7900	6900	5900	4900	3900

*Kapasite (kg) değerleri bobin ölçülerine ve ağırlığına göre değişkenlik göstermektedir.

MAKİNE ANA TEKNİK ÖZELLİKLER

Taşıyıcı Araba Tipi : Ürüne göre dizayn edilen kirpi tipi araba

Araba Adedi : Makine ebatına göre 1 takım içinde 1 takım dışında olacak şekilde 2 set

Araba Boyu : 1 mt. (CBFM 1500: 1,5m)

Sıcaklık aralığı : 25°C – 130 °C

Isıtma : Elektrikli / Buharlı / Elektrikli&Buharlı

Otoklav Çapı : 1500/2000 mm

Otoklav Sac Kalınlığı : 5 mm 304L Kalite (Gövde ve bombe 5 mm dir)

Max. Vakum : -0,85 bar

Yüksek Isı Koruması : Var

Programlama Sistemi : Var



Yarın da beraberiz...

- Makine gövdesi 1. Sınıf tek parça saçtan imal edilir.
- Bombeler kesinlikle yekpare özel kesim saçtan imal edilir.
- Makine gövdesindeki tüm kaynaklar otomatik robot kaynağı ile yapılmaktadır.
- Üretimimizde kaynaklar röntgen çekimi ile Kontrol edilmektedir.



VAKUM POMPA SİSTEMİ

Makine Konstrüksiyonuna (hacmine) uygun olarak hesaplanmıştır. Çok kademeli sıvı halkalı vakum pompası motoru ile birlikte çelik karkas üzerine monte edilmiş vaziyettedir. Vakum pompası ve makine arasındaki bağlantı tarafımızdan yapılacaktır. Bağlantı elemanları, makine dışında kalan bağlantılar ve bunların makineye bağlantısı müşteri tarafından yapılacaktır.

- ✓ Vakum Pompası Tipi : Sıvı halkalı vakum Pompası
- ✓ Maksimum Vakum : - 850 mbar
- ✓ Ortalama Hava Sıcaklığı : 20°C
- ✓ Motor Devri : 1450 devir/dk.

GÜVENLİK VE İPLİK KORUMA CİHAZLARI:

Sistem, ipliği ve operatörü korumak amaçlı, değişik ana parçaların birleşiminden oluşmakta:

Kondenzasyon Koruması : Damlamayı önleyen perfore saç altı plaka

Proses Kontrol : Isı, vakum, süre, kapak açma

Yüksek Isı : 130°C

Kapı sistemi : Kilit Emniyeti



Otoklav Sistemi	: Isı, basınç (+/-)
Su Isıtma Sistemi	: Isı, basınç, su temini
Manuel Tahliye Sistemi	: Elektrik kesilmelerinde tank içindeki sıcak havayı tahliye için



SU ISITMA SİSTEMİ :

Buharın direkt olarak buharlama kabineye enjekte edildiği ve dolayısı ile ağır bir kondenzasyona ve şok etkilerine maruz kaldığı direkt ısıtma sisteminin yerine endirekt ısıtma sistemi kullanılır.

Endirekt ısıtma sistemi ile buharlaşma olayı kabinde oluşturulur. Otoklav'ın alt kısmına monte edilen su banyosu, buhar serpantini (elektrikli rezistanslar) vasıtasıyla ısıtılır. Her buharlaşma işleminden önce elde edilen vakumdan dolayı buharlaşma olayı 40-50°C civarında elde edilir. Bu düşük sıcaklıkta elde edilen doymuş buhar, işlem görmüş iplik üzerinde şok etkisini ve kondenzasyonu önler ve sıcaklığa karşı hassas ürünler, yumuşak bir işleme maruz kalırlar.

Endirekt ısıtma sistemi aşağıdaki ünitelerden oluşmaktadır.

- Enerji Tipi : Elektrikli / Buharlı / Elektrikli&Buharlı
- Su Alma : Otomatik Kontrol
- Basınç Kontrolü : Mevcut
- Isı Kontrolü : Mevcut

OTOMATİK KAPAK SİSTEMİ

Tam otomatik, vakuma dayanıklı kapak.

Malzeme Tipi	: AISI 304L
Sürücü Tipi	: Elektro Hidrolik
Emniyet Cihazı	: Sensör
İzolasyon	: 50 mm Taş Yünü
Kapak Açılımı	: Sağ/Sol



ELEKTRONİK KONTROL SİSTEMİ

Makine gerekli vakum, süre, ısı ve tüm emniyet parçalarının ince ayarlarını arttıran PLC cihaz tarafından kontrol edilmektedir. Hata teşhis sistemi hata durumunda hızlı müdahale imkânı tanımakta. Kontrol sistemi oluşabilecek tüm arızaları kontrol panelinde uyarı olarak vermektedir.

