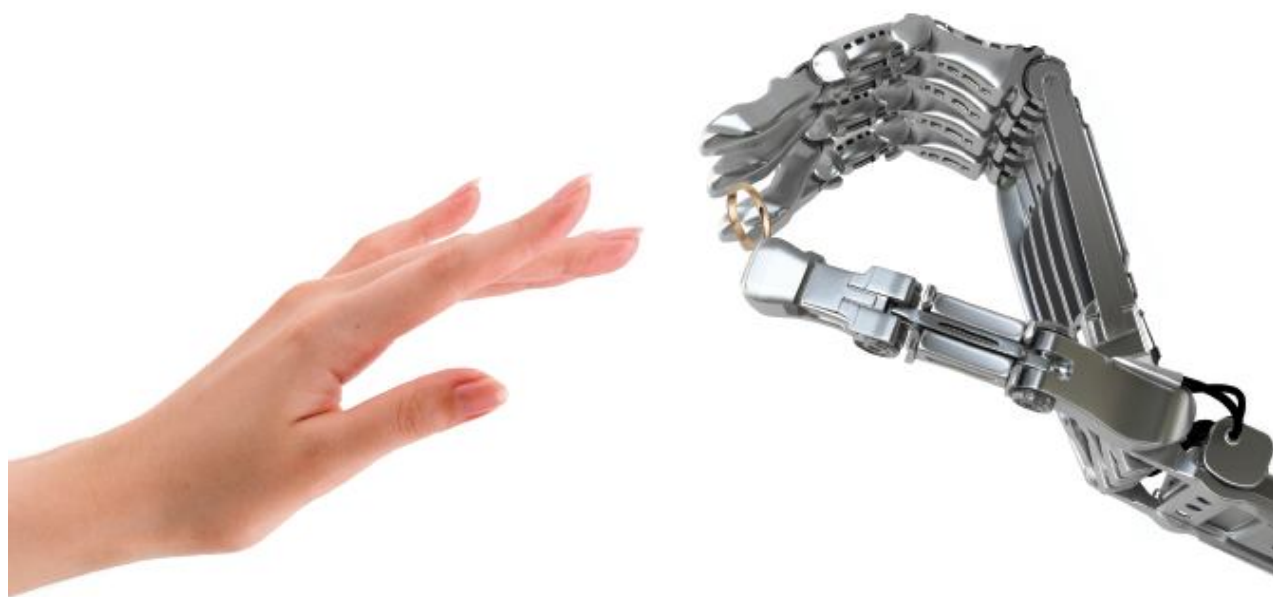




## FUSING MACHINES

[www.martinfusing.ru](http://www.martinfusing.ru)



# *Технология и Страсть...*



OPEN TOP Серия



X-Серия



М.Е.Р.Р. Серия



Укладчики / штабелеры

# Open Top 700/1000/1240/1400/1600/1800

## Различные конфигурации

Лучшее выражение в нашей продукции. Высокая гибкость наряду максимальной производительностью. Разработанные модульные решения для применения с укладчиками, штабелерами, станциями загрузки и системами возврата изделий.



Контрольные системы :

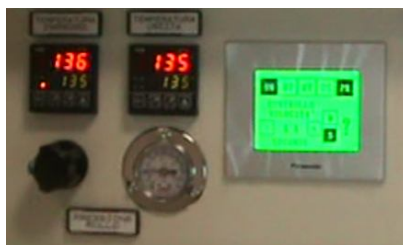
### Стандартный контроль (SC)



Стандартные контрольные функции:

- Установка/Актуальная температура
- On/Off клавиша включения
- Индикатор давления
- Регулятор давления
- Скорость лент в м/мин и сек
- Включение инверсии
- Клавиша Автоконтроль
- Диагностика нагревательных элементов, подачи сжатого воздуха, трекинг лент, контроль моторов
- OUt клавиша для полного отключения прижима

### Тач-скрин контроль (ETC)

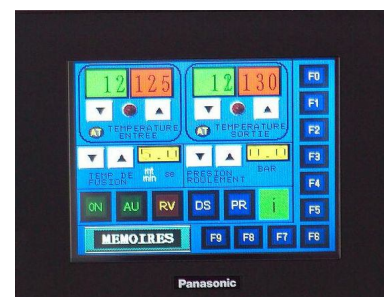


ETC Тач-скрин контроль дает возможность изменять и контролировать стандартные функции при помощи Тач-скрин панели

Функции контроля тач-скрин:

- Установка/Актуальная температура
- On/Off клавиша включения
- Индикатор давления
- Регулятор давления
- Скорость лент в м/мин и сек
- Включение инверсии
- Клавиша Автоконтроль
- Диагностика нагревательных элементов, подачи сжатого воздуха, трекинг лент, контроль моторов
- OUt клавиша для полного отключения прижима
- Отчеты по ошибкам и пути решения

### Тач-скрин контроль (TCX)



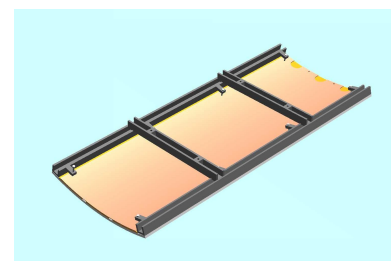
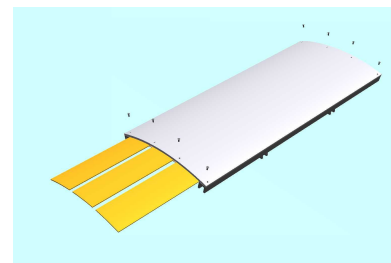
TCX контроль регулирует Все основные параметры, а также дает возможность запоминать и программировать процессы дублирования.

Функции контроля тач-скрин:

- Установка/Актуальная температура
- On/Off клавиша включения
- Индикатор давления
- Регулятор давления
- Скорость лент в м/мин и сек
- Включение инверсии
- Клавиша Автоконтроль
- Диагностика нагревателей, подачи сжатого воздуха, контроль лент и моторов
- OUt клавиша отключения прижима
- Отчеты по ошибкам и пути решения
- Программирование дублирования

## Система нагрева

Орен Тор Серия имеет зону нагрева длиной 1400 мм, что обеспечивает лучший и точный нагрев для склеивания любых материалов при средней скорости дублирования 6м/мин.



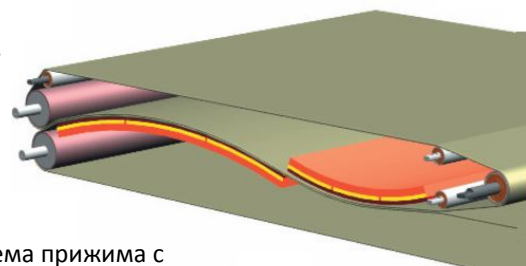
## Нагревательные элементы

Сварные изогнутые алюминиевые панели толщиной 10мм со встроенными нагревательными элементами для экономии энергии, лучшего и точного распределения нагрева. Панели изготовлены из анодированного алюминия и покрыты антистатическим и антиабразивным тефлоном

## Конфигурация зоны нагрева

Конфигурация Верх/Низ (TOP/ Bottom)

Предварительный нагрев в первой секции при помощи верхней нагревательной пластины позволяет бережно расплавить клей флизелина. Дальнейший нагрев на длинном нагревателе для фиксации клеевого материала на ткани с помощью силы тяжести перед станцией прижима. Волнообразно - изогнутые нагревательные элементы зоны нагрева обеспечивают бережное дублирование при минимальном давлении

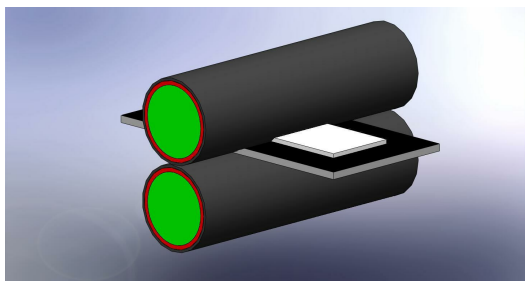


## Система прижима

На всем дублирующем оборудовании от Martin Group используется система прижима с двумя валами и механизмом отключения прижима - "OUT" система. Дублирование без прижима "ZERO"

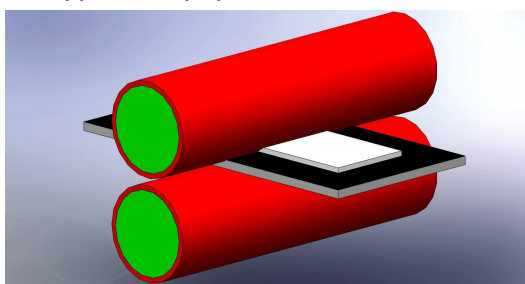
## Различные конфигурации:

### АДАПТИВНАЯ (AD)



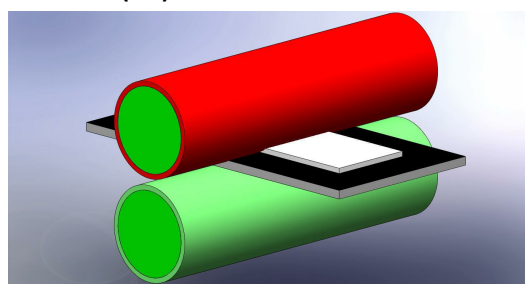
C40 внутренний сердечник вала с вулканизированным силиконовым покрытием с двумя типами жесткости силикона. Два вулканизированных силиконом прижимных вала. Система обеспечивает бережное дублирование даже для материалов имеющих различную толщину одновременно, также великолепно подходит для дублирования чувствительных к давлению материалов

### СТАНДАРТНАЯ (ST)



C40 - внутренний сердечник вала с вулканизированным силиконовым покрытием. Два вулканизированных силиконом прижимных вала. Применение для производства пиджаков, жакетов, верхней одежды.

### ЖЕСТКАЯ (HA)



C40 - внутренний сердечник вала с вулканизированным силиконовым покрытием.  
1 - Вулканизированный силиконом прижимной вал  
2 - Жесткий вал из нержавеющей стали.  
Применяется в производстве сорочек, а также для дублирования жестких клеевых материалов, рабочей одежды

# Ламинирование и Декатировка

## Ламинирующая система - LAMINATOR 1600/1800-2-3

Комплексная система ламинирования для нашего пресса OPEN TOP 1600- 1800.



Ламинирующая система может быть оборудована:

3 - позиционная размотка = ТКАНЬ+ПЛЕНКА (СЕТКА)+ТКАНЬ

2 - позиционная размотка = ТКАНЬ + КЛЕЕВОЙ МАТЕРИАЛ

Эта система является идеальным дополнением для производителей, которым необходимо дублировать целые рулоны ткани с целыми рулонами клеевого материала, а также в комбинации ткань+ткань с рулона на рулон.

Машина оснащена счетчиком -измерителем с автоматической обрезкой ткани.

Перемоточное устройство Ламинатора позволяет сматывать готовый материал в рулоны диаметром до 50см.

## SP1600 AD-BR Электронно управляемая система декатировки и дублирования кусков

Новейшие разработки производителей ткани зачастую требуют проведение декатировки перед дублированием материалов. Процедура декатировки может быть произведена непосредственно на предприятии при помощи 1600 Open Top дублирующей машины оборудованной нашей системой для Декатировки



## Полностью механическое устройство SP1600

Версия с простым механическим креплением для рулонов ткани





# X - Серия 600/1000/1400/1600 K-L



Высокая гибкость работы.

Применима для любых видов одежды в том числе спортивной и повседневной, жакетов, пиджаков, курток и сорочек. Широкий спектр решений для оснащения машины укладчиками, штебелерами, станциями загрузки изделий и системой возврата продублированных деталей.

## Преимущества:

- Компактная конструкция
- Удлиненная и более комфортабельная зона загрузки
- Длинная зона нагрева
- Быстрый разогрев машины
- Высокая надежность и точность установки параметров дублирования, температуры, давления

## Контрольный блок :

### Стандартная контрольная панель (SC)

Стандартные контрольные функции:

- Установка/Актуальная температура
- On/Off клавиша включения
- Индикатор давления
- Регулятор давления
- Скорость лент в м/мин и сек
- Включение инверсии
- Клавиша Автоконтроль
- Диагностика нагревательных элементов, подачи сжатого воздуха, трекинг лент, контроль моторов
- OUT клавиша для полного отключения прижима



### Тач Скрин Контроль (ETC)

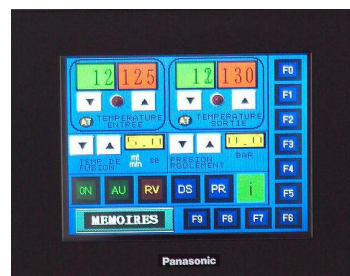


**ETC** Тач-скрин контроль дает возможность изменять и контролировать стандартные функции при помощи Тач-скрин панели

Функции контроля тач-скрин:

- Установка/Актуальная температура
- On/Off клавиша включения
- Индикатор давления
- Регулятор давления
- Скорость лент в м/мин и сек
- Включение инверсии
- Клавиша Автоконтроль
- Диагностика нагревательных элементов, подачи сжатого воздуха, трекинг лент, контроль моторов
- OUT клавиша для полного отключения прижима
- Отчеты по ошибкам и пути решения

### Тач Скрин Контроль (ТСХ)



**ТСХ** Тач-скрин контроль регулирует все основные параметры, а также дает возможность запоминать и программировать процессы дублирования.

Функции контроля тач-скрин:

- Установка/Актуальная температура
- On/Off клавиша включения
- Индикатор давления
- Регулятор давления
- Скорость лент в м/мин и сек
- Включение инверсии
- Клавиша Автоконтроль
- Диагностика нагревательных элементов, подачи сжатого воздуха, контроль лент и моторов
- OUT клавиша для полного откл.прижима
- Отчеты по ошибкам и пути решения
- Программирование дублирования

## Система нагрева

**X-Series** оснащены секцией нагрева длиной 900мм, что обеспечивает бережное дублирование любых материалов при средней скорости дублирования 6м/мин.

### Нагревательные элементы

Литые, анодированный алюминий

### Система нагрева

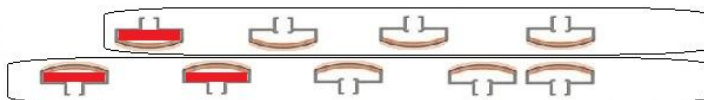
Нагревательные элемент влиты путем экструзии в алюминиевые панели толщиной 5мм, что обеспечивает равномерный нагрев и низкие потери тепла

## Конфигурация рабочей зоны нагрева

### Предварительный нагрев + Окончательный нагрев

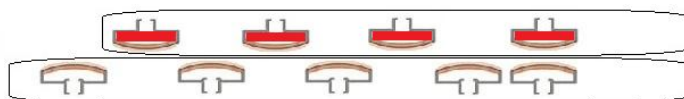
Предварительный нагрев в первой секции зоны нагрева (первые 3 элемента) управляемые одним терморегулятором. Окончательный нагрев (остальные 6 нагревателей) Управляемые одним регулятором.

Такой порядок является оптимальным для высоко-чувствительных материалов



### Конфигурация Постоянный нагрев Верх/Низ

Четыре верхних нагревателя управляются одним общим терморегулятором. Пять нижних нагревателей управляются отдельным терморегулятором. Такая схема нагрева оптимальна для сложных клеевых материалов

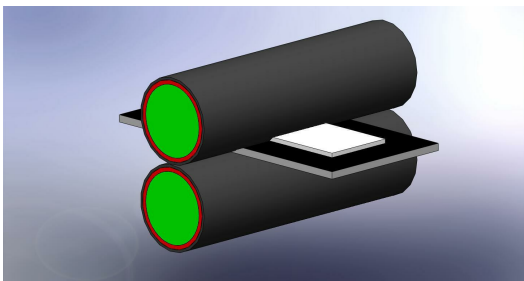


### Система прижима

На всем дублирующем оборудовании от Martin Group используется система прижима с двумя валами и механизмом отключения прижима - "OUT" system. Дублирование без прижима "ZERO"

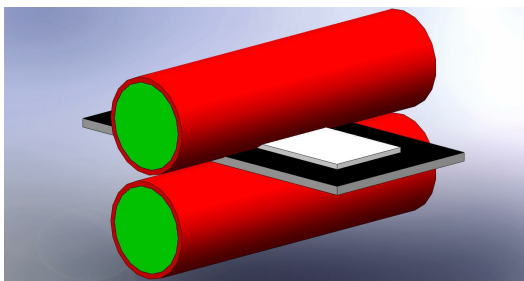
## Различные конфигурации:

### АДАПТИВНАЯ (AD)



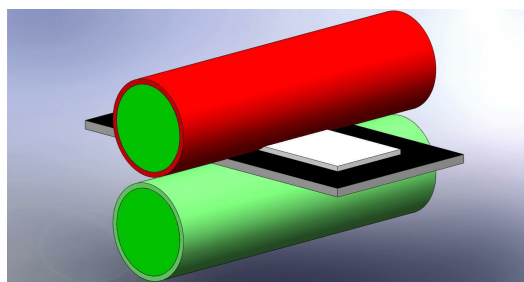
S40 внутренний сердечник вала с вулканизированным силиконовым покрытием с двумя типами жесткости силикона. Два вулканизированных силиконом прижимных вала. Система обеспечивает бережное дублирование даже для материалов, имеющих различную толщину одновременно, также великолепно подходит для дублирования чувствительных к давлению материалов.

### СТАНДАРТНАЯ (ST)



S40 - внутренний сердечник вала с вулканизированным силиконовым покрытием. Два вулканизированных силиконом прижимных вала. Применение для производства пиджаков, жакетов, верхней одежды

### ЖЕСТКАЯ (HA)



S40 - внутренний сердечник вала с вулканизированным силиконовым покрытием.

- 1 - Вулканизированный силиконом прижимной вал
- 2 - Жесткий вал из нержавеющей стали.

Применяется в производстве сорочек, а также для дублирования жестких клеевых материалов, рабочей одежды

# X600 SH-E/R/P (Версия для сорочек)



Высокая эффективность работы.  
Специально разработан для дублирования воротников и манжет сорочек. Возможна стандартная версия, с системой возврата, или укладчик.  
Также возможна дополнительная система охлаждения.



Зона укладки с подсветкой помогает позиционировать клеевой материал.

Опции :

## Система возврата деталей



Система уменьшает рабочее место благодаря возврату продублированных деталей к оператору на укладке.

## Укладчик воротников и манжет



Этот простой укладчик позволяет собирать воротники и манжеты после дублирования, эта система будет идеально работать и без системы охлаждения, так как детали будут иметь достаточно времени, чтобы остыть.

## Вентиляторная система охлаждения (FC)



Вентиляторная система охлаждения требует немного энергии и проста в установке. Её действия достаточно чтобы впоследствии снимать продублированные детали руками.

## Система активного охлаждения (AC)



Активная система охлаждения представляет собой мощный активный холодильник, отдельный от дублирующей машины, с помощью этой системы можно также регулировать температуру охлаждения.

# Опции и аксессуары для всех моделей

## Система возврата изделий

Возвратная лента позволяет работать на машине одному оператору, который загружает изделия и снимает готовые детали



## Подающая/Возвратная система

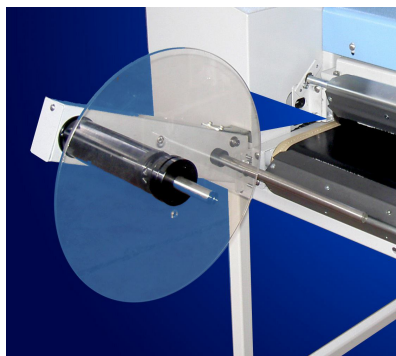
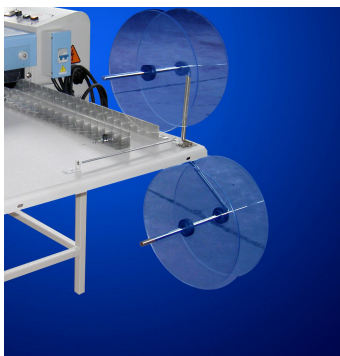
Эта система дает возможность укладывать и подготавливать к дублированию очень деликатные и подвижные ткани. Длина системы загрузки 1400мм, позволяет работать в зоне подачи 4 операторам. Возвратная система транспортирует продублированные детали на сторону подачи изделий.





### **Устройство для дублирования пояса (WS)**

Эта система позволяет дублировать ленту пояса брюк, а также другие, небольшие детали с рулона на рулон. В комплектации также смоточное устройство.



### **Системы охлаждения**

При необходимости дополнительного охлаждения продублированных изделий на выходе из машины Martin Group предлагает Вам 2 решения:

#### **Вентиляторная система охлаждения (FC)**



Вентиляторная система охлаждения требует немного энергии и проста в установке. Её действия достаточно чтобы впоследствии снимать продублированные детали руками

#### **Система Активного охлаждения (AC)**



Активная система охлаждения представляет собой мощный активный холодильник отдельный от дублирующей машины, с помощью этой системы можно также регулировать температуру охлаждения..

# Удлинение зоны загрузки - Загрузочные станции

## Загрузочная станция (FB)

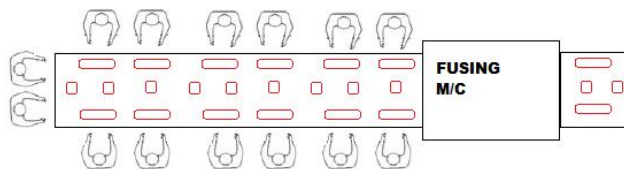
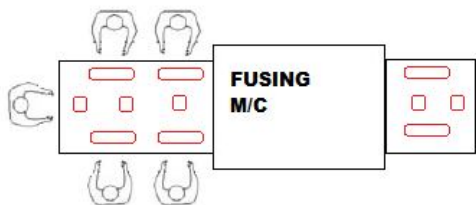
Длина ленты стандартной загрузочной станции 1400мм. По дополнительной заявке клиентов мы можем сделать длину станции загрузки 4200мм.

Start/Stop при помощи педали или синхронизировано с основной машиной.

На стандартной загрузочной станции возможна работа до 5 операторов (по 2 с каждой стороны и один с торца машины) или до 6 операторов на более широких машинах.



## ВОЗМОЖНЫ РАЗЛИЧНЫЕ РАЗМЕРЫ И ФОРМЫ



## Двойная загрузочная станция (DFB)

Двойная загрузочная станция предназначена для увеличения эффективности и производительности. Система имеет 4 загрузочные ленты.

Две первые ленты имеют скорость в 2 раза превышающую скорость основной машины, они переносят изделия на следующие ленты, синхронизированные с машиной. Тем самым освобождается место для следующей укладки изделий.

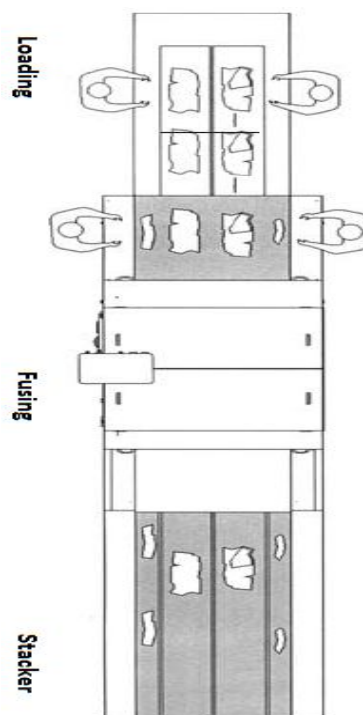
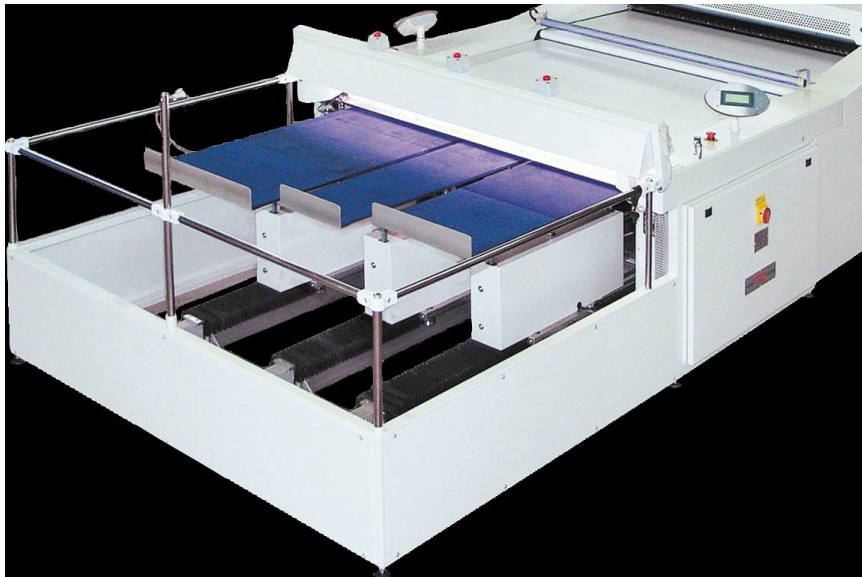


# Штабелеры

## SC-Y Система Штабелеров

Все Martin Group дублирующие машины могут быть дооснащены штабелерами с 1-2-3-4-5 разгрузочными линиями. От 450 мм шириной до 1800мм шириной.

Все наши штабелеры могут быть также синхронизированы с дублирующими установками любых производителей.



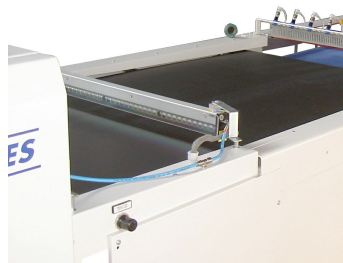
## Опции для штабелеров и другого оборудования

### TVCC



Все наши штабелеры могут быть оснащены системой TVCC в том числе цветной камерой и цветным ЖК-телевизором.

### Антистатическая система поддува



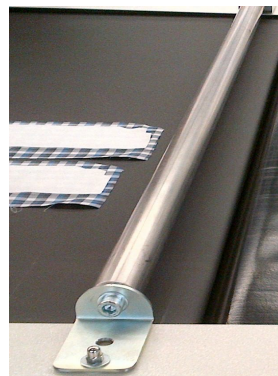
Эта специальная система направляет поток ионизированного воздуха на продублированные детали. Эта функция может быть полезна для снятия статики при дублировании тонких акриловых тканей.

### Стандартная антистатическая рамка



Электростатическая рамка снимает электростатические заряды с ткани благодаря близкому контакту.

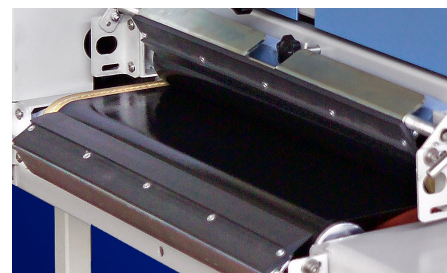
### Магнитная рамка



Магнитная рамка очень высокой мощности позволяет останавливать любые металлические предметы противодействуя их попаданию в дублирующий пресс.

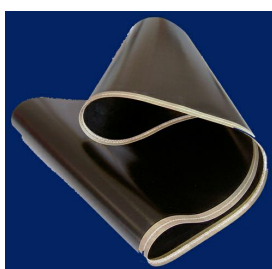


# CONT.45 (Настольные дублирующие машины)

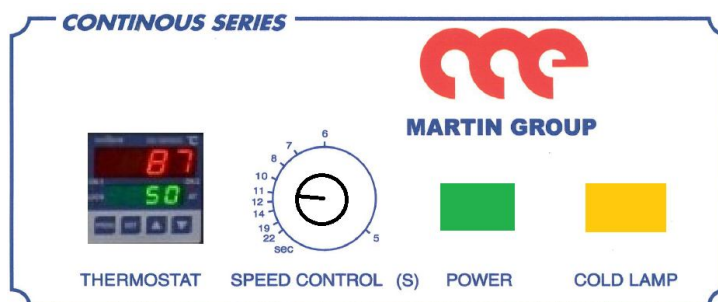


Настольный дублирующий пресс, предназначен для лабораторий и небольших производств. Простое управление, небольшое потребление энергии. 220 V, 3 Kw/ч макс. потребление

Двойные PTFE Антистатические скребки



Специальные бесшовные PTFE антистатические ленты с кевларовым трекингом обеспечивают длительную работу.



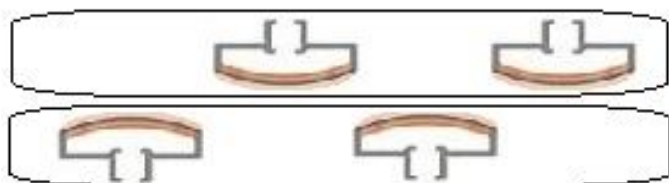
## Система нагрева

CONT 45 имеет зону нагрева длиной 50см. Постоянный верхний и нижний нагрев обеспечивает превосходную передачу температуры равномерно по всей зоне.

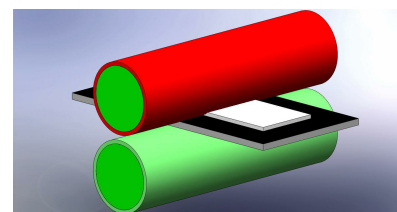
Стандартные контрольные функции:  
- Установка/Индикация температуры  
- On/Off клавиша  
- Скорость лент в м/мин и сек.

## Нагревательные элементы

Специальные запатентованные нагревательные элементы из анодированного алюминия. Нагреватели влиты в алюминиевые панели толщиной 5 мм, это обеспечивает высокую теплопередачу и низкие потери энергии.

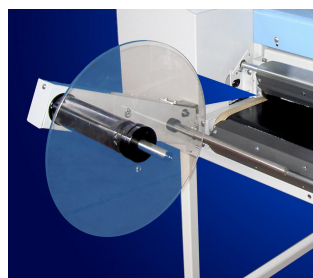
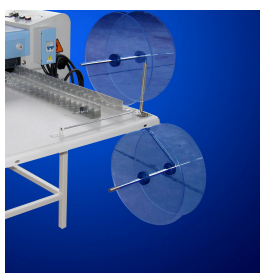


## Жесткая Система Прижима



## Устройство для дублирования пояса

Эта система позволяет дублировать ленту пояса брюк, а также другие, небольшие детали с рулона на рулон. В комплектации также смоточное устройство



C40 - внутренний сердечник вала с вулканизированным силиконовым покрытием.  
1 - Вулканизированный силиконом прижимной вал  
2 - Жесткий вал из нержавеющей стали. Применяется в производстве сорочек, а также для дублирования жестких клеевых материалов, рабочей одежды



# Технические данные оборудования

Дублирующие машины проходного типа								
Модель	Рабочая ширина мм	Скорость м/мин	Потр. Воздуха Ø=8 мм bar	Подключение Volt/Hz/kW	Габариты: L x W x H мм	Вес Кг. (lb)	Воздух Потребл. л/мин	
CONT45	450 (18)	1.0 – 10 (3.4 – 34)	NO	2X220/50-56/3	700X800X1100 (27X31X43)	140 (308)	NO	
CONT60	600 (24)	1.0 – 10 (3.4 – 34)	NO	3x380+N /50-56/4	800X800X1100 (31X31X43)	190 (418)	NO	
OT70	700 (28)	1.0 - 10 (3.4 - 34)	6,5	3x380+N/50-60/15	3840x1300x1450 (150x50x57)	705 (1554)	50	
OT100	1000 (40)	1.0 - 10 (3.4 - 34)	6,5	3x380+N/50-60/18	3840x1600x1450 (150x63x57)	995 (2193)	50	
OT124	1240 (49)	1.0 - 10 (3.4 - 34)	6,5	3x380+N/50-60/21	4340x1840x1450 (170x72x57)	1190 (2623)	50	
OT140	1400 (56)	1.0 - 10 (3.4 - 34)	6,5	3x380+N/50-60/23	4340x2000x1450 (170x78x57)	1420 (3130)	50	
OT160	1600 (64)	1.0 - 10 (3.4 - 34)	6,5	3x380+N/50-60/27	4340x2200x1450 (170x86x57)	1710 (3769)	50	
OT180	1800 (71)	1.0 - 10 (3.4 - 34)	6,5	3x380+N/50-60/32	4340x2400x1450 (170x94x57)	1930 (4254)	50	
X600SH	600 (24)	1.0 - 10 (3.4 - 34)	6,5	3x380+N/50-60/9	2800x1150x1300 (110x45x51)	315 (694)	50	
X600KE-L	600 (24)	1.0 - 10 (3.4 - 34)	6,5	3x380+N/50-60/9	3220x1120x1300 (126x44x51)	315 (694)	50	
X1000KE-L	1000 (40)	1.0 - 10 (3.4 - 34)	6,5	3x380+N/50-60/12	3220x1520x1300 (126x60x51)	600 (1322)	50	
X1400KE-L	1400 (56)	1.0 - 10 (3.4 - 34)	6,5	3x380+N/50-60/18	3220x1920x1300 (126x75x51)	750 (1653)	50	
X1600KE-L	1600 (64)	1.0 - 10 (3.4 - 34)	6,5	3x380+N/50-60/22	3220x2120x1300 (126x83x51)	950 (2094)	50	
Загрузочные станции								
FB600	600 (24)	1.0 - 10 (3.4 - 34)	-	3x380+N/50-60/1	1600x1200x960 (63x47x38)	200 (440)	-	
FB1000	1000 (40)	1.0 - 10 (3.4 - 34)	-	3x380+N/50-60/1	1600x1600x960 (63x63x38)	270 (595)	-	
FB1240	1240 (49)	1.0 - 10 (3.4 - 34)	-	3x380+N/50-60/1	1600x1830x960 (63x72x38)	350 (771)	-	
FB1400	1400 (56)	1.0 - 10 (3.4 - 34)	-	3x380+N/50-60/1	1600x2000x960 (63x78x38)	390 (859)	-	
FB1600	1600 (64)	1.0 - 10 (3.4 - 34)	-	3x380+N/50-60/1	1600x2200x960 (63x86x38)	450 (992)	-	
FB1800	1800 (71)	1.0 - 10 (3.4 - 34)	-	3x380+N/50-60/1	1600x2400x960 (63x94x38)	500 (1102)	-	
Штабелеры								
Модель	Ширина мм (дюйм)	Скорость м/мин (ft/мин)	Воздух	Подключение Volt/Hz/kW	Габариты: L x W x H Мм (Дюйм)	Вес кг (lb)	Возд	линии
SCY450	450 (18)	20 (68)	-	3x380+N/50-60/3	2950X1000X850 (116x40x33)	200 (440)	-	1
SCY600	600 (24)	20 (68)	-	3x380+N/50-60/3	2950X1150X850 (116x45x33)	240 (529)	-	1-2
SCY700	700 (28)	20 (68)	-	3x380+N/50-60/3	2950X1250X850 (116x49x33)	270 (595)	-	1-2
SCY1000	1000 (40)	20 (68)	-	3x380+N/50-60/3	2950X1550X850 (116x61x33)	300 (661)	-	2-3-4
SCY1240	1240 (49)	20 (68)	-	3x380+N/50-60/3	2950X1790X850 (116x70x33)	380 (837)	-	2-3-4
SCY1400	1400 (56)	20 (68)	-	3x380+N/50-60/3	2950X1950X850 (116x76x33)	450 (992)	-	2-3-4
SCY1600	1600 (64)	20 (68)	-	3x380+N/50-60/3	2950X2150X850 (116x85x33)	480 (1058)	-	2-3-4
SCY1800	1800 (71)	20 (68)	-	3x380+N/50-60/3	2950X2350X850 (116x93x33)	510 (1124)	-	3-4-5

# М.Е.Р.Р. 130/150/160/170/180

## Многофункциональный дублирующий пресс

М.Е.Р.Р. Э-то первая дублирующая машина произведенная Martin Group в 1960г.

Начиная с 1960 г. Martin Group произвел более 3000 таких машин

М.Е.Р.Р. PATENTED PRESSURE SYSTEM запатентованная уникальная система прессования на рынке.

Эта система дает максимальные возможности прессования для большого спектра производств.



Двойная рабочая панель возможна в различных размерах, запатентованная система прижима POLMO

### Два варианта исполнения

**М.Е.Р.Р** Применяется для дублирования деталей одежды, пиджаков, жакетов, спортивной одежды, пальто, повседневной одежды. Также подходит для деталей галантереи, кожи, сумок.

**М.Е.Р.Р. ХТР** Применяется для термофиксации аппликаций, страз, других операций и работ с высоким давлением и температурой

### Контрольный блок управления

Соблюдение основных параметров дублирования является наиболее важной частью процесса. По этой причине все MEPP Машины оснащены сенсорной панелью управления



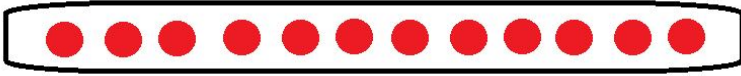
Основные контрольные функции:  
- Установка/контроль температуры  
On/Off клавиша  
-Индикатор давления  
-Регулятор давления  
-Время дублирования в сек.  
-Функции самоконтроля  
Индикация неисправностей и пути решения.

## Система нагрева

М.Е.Р.Р. Серия оснащается алюминиевым нагревательным элементом, нагревательной панелью толщиной 70мм в которую встроены 12 цилиндрических нагревателей.

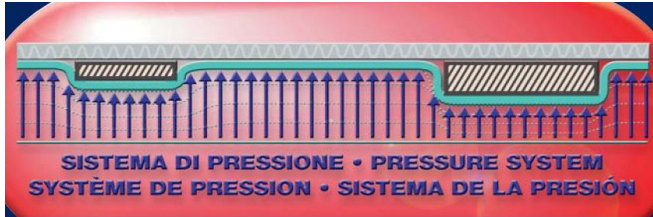
## Нагревательный элемент

Nichel/Chrome в керамической оболочке



## Система прижима

Martin Group использует запатентованную систему прижима а прессах Серии М.Е.Р.Р. Система выполнена в виде специальной мембраны заполненной воздухом, таким образом процесс прессования обеспечивает равномерный прижим при различной толщине деталей. Мембрана двухслойная, что обеспечивает прочность и термостойкость.



## Технические данные

### Прижимные дублирующие прессы М.Е.Р.Р Серия - две рабочие панели

Модель	Рабочая область Мм.	Рабочие формы	Давление воздуха ϕ=8	Подключение Volt/ Hz/ Kw	Габариты: ДхШхВ мм	Вес Кг.	Воздух Потребление л/ мин
MEPP 130	1300x550	2	6 Bar	3X400/50-60/8 Kw/h 5	1650x1390x1500	600	50
MEPP 150	1500x750	2	6 Bar	3X400/50-60/9 Kw/h 6	1850x1790x1500	800	50
MEPP 160	1600x750	2	6 Bar	3X400/50-60/9 Kw/h 6	1950x1790x1500	900	50
MEPP 170	1700x750	2	6 Bar	3X400/50-60/11 Kw/h 8	2050x1790x1500	1000	50
MEPP 170 XL	1700x900	2	6 Bar	3X400/50-60/12 Kw/h 9	2050x2090x1500	1200	50
MEPP 180	1800x1000	2	6 Bar	3X400/50-60/14 Kw/h 11	2150x2090x1500	1400	50

### Прижимные дублирующие прессы М.Е.Р.Р ХТР Серия - две рабочие панели

Модель	Рабочая область Мм.	Рабочие формы	Давление воздуха ϕ=8	Подключение Volt/ Hz/ Kw	Габариты: ДхШхВ мм	Вес Кг.	Воздух Потребление л/ мин
MEPP ХТР 130	1300x550	2	6 Bar	3X400/50-60/8 Kw/h 5	1650x1390x1500	600	50
MEPP ХТР 150	1500x750	2	6 Bar	3X400/50-60/9 Kw/h 6	1850x1790x1500	800	50
MEPP ХТР 160	1600x750	2	6 Bar	3X400/50-60/9 Kw/h 6	1950x1790x1500	900	50
MEPP ХТР 170	1700x750	2	6 Bar	3X400/50-60/11 Kw/h 8	2050x1790x1500	1000	50
MEPP ХТР170 XL	1700x900	2	6 Bar	3X400/50-60/12 Kw/h 9	2050x2090x1500	1200	50
MEPP ХТР 180	1800x1000	2	6 Bar	3X400/50-60/14 Kw/h 11	2150x2090x1500	1400	50

# 75/2с/5 - Прижимной Дублирующий пресс

Этот небольшой прижимной дублирующий пресс предназначен главным образом для дублирования воротников и манжет сорочек. Однако благодаря очень высокому прижимному давлению до 5 кг./См<sup>2</sup> и запатентованной системе прижима M.E.P.P. PATENTED PRESSURE SYSTEM уникальной на рынке, есть возможность использовать его для производства широкого спектра изделий .



Двойная рабочая панель и POLMONE прижимная система.

## Контрольная панель



- Установка/контроль температуры
- On/Off клавиша
- Индикатор давления
- Регулятор давления
- Время дублирования в сек

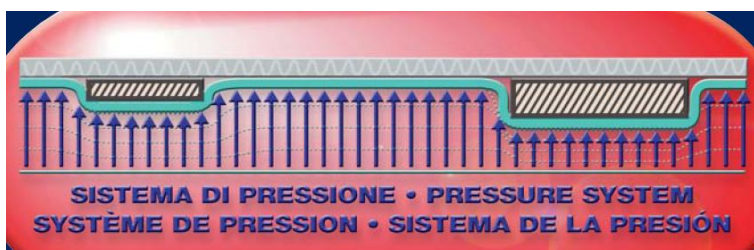
## Система нагрева

75/2с/5 Серия оснащается алюминиевыми нагревательными панелями - 70 мм толщина и 6 встроенных нагревательных цилиндров внутри. Nichel/Chrome + Керамика



## Система прижима

Martin Group использует запатентованную систему прижима для 75/2с/5 Series. Система выполнена в виде специальной мембраны заполненной воздухом, таким образом процесс прессования обеспечивает равномерный прижим при различной толщине деталей. Мембрана двухслойная, что обеспечивает прочность и термостойкость.



Технические параметры							
Модель	Рабочая область Мм.	Рабочие формы	Давление воздуха Ø=8	Подключение Volt/ Hz/ Kw	Габариты: ДхШхВ мм	Вес Кг.	Воздух Потребление л/ мин
75 / 2С / 5	750x550	2	6 Bar	3x380/50-60/8 Kw/h 5	1500x1000x1500	600	50



# SH240-P - Гидравлический дублирующий пресс

Этот небольшой гидравлический дублирующий пресс предназначен в основном для дублирования манжет и воротников сорочек. Благодаря использованию специальной системы высокой мощности IDRAULIC достигается прижимное давление до 6 кг/см<sup>2</sup>. Оборудование можно также использовать в любом месте где нужно высокое давление.



- Электронный контроль всех функций
- Высокое прижимное давление до 6 кг на см<sup>2</sup>, что гарантирует высокое качество везде где нужен сильный прижим.
- Две рабочие панели позволяют оптимально использовать время работы оператора

## Область применения

Производство сорочек Одиночное, Двойное, Тройное дублирование. Дублирование деталей рабочей одежды, термофиксация страз, другие применения

Технические параметры							
Модель	Рабочая область Мм.	Рабочие формы	Давление прижима	Подключение Volt/ Hz/ Kw	Габариты: ДхШхВ мм	Вес Кг.	Воздух Потребление л/ мин
SH240-P	600x400	2	6 Bar	3x380/50-60/8 Kw/h 5	1200x920x1500	400	-

# E.M.S. 120

## Термофиксация / Дублирование



Этот небольшой магнитный пресс для дублирования или термофиксации позволяет дублировать части деталей пиджаков и повседневной одежды, также позволяет производить термофиксацию и сублимацию. Работает без сжатого воздуха.



### Контрольная панель

Соблюдение основных параметров является наиболее важной частью процесса дублирования, контрольный блок EMS 120 машины управляет такими параметрами как:



- Установка/Контроль температуры
- On/Off клавиша
- Индикатор давления
- Регулятор давления
- Время дублирования в секундах
- Система старта с двойной защитой.

### Система нагрева

EMS 120 Серия оснащена 20мм по толщине нагревательным элементом в виде плиты со встроенным зигзагообразным нагревателем. Nichel/Chrome

### Система прижима

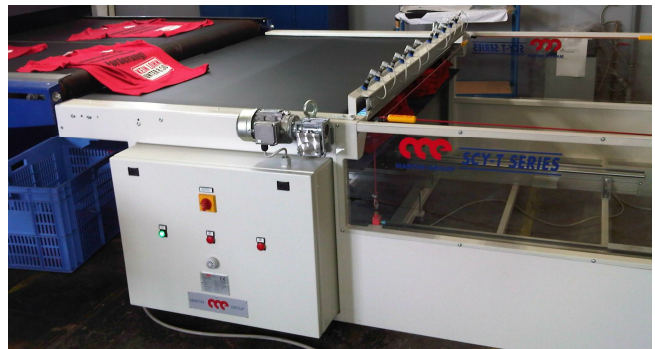
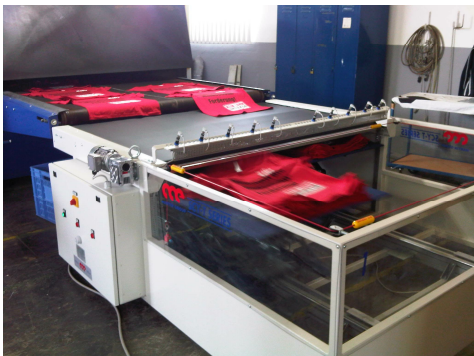
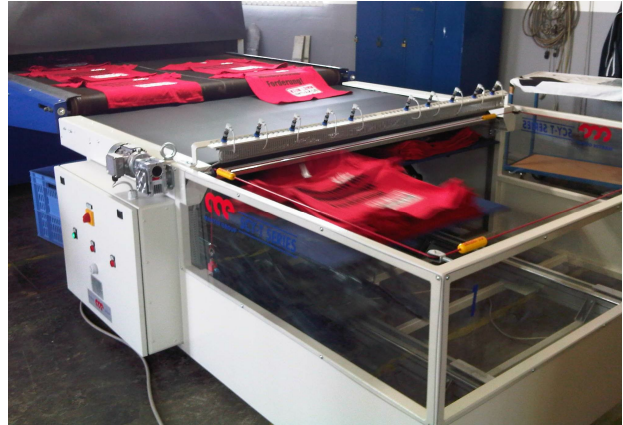
Ems 120 Оснащен магнитной системой прижима. Сила прижима может достигать 1 кг/см<sup>2</sup>.

Технические параметры							
Модель	Рабочая область Мм.	Рабочие формы	Давление воздуха	Подключение Volt/ Hz/ Kw	Габариты: ДхШхВ мм	Вес Кг.	Воздух Потребление л/ м и н
EMS 120	1200x550	1	0	220/50 -60/3 Kw/h 2	1200x900x550	200	0

# SCY / T 800 / 1000 / 1400 / 1800

## Штабелер сушильной машины

Этот полностью электронный штабелер позволяет заменить 1,2 или 3 оператора на сборе изделий при выходе из сушилки печатающей машины.



### Применение и параметры:

- Эффективная рабочая ширина 800 / 1000 / 1400 / 1800
- В зависимости от ширины мы можем предложить 1-2-3 линии штабелера
- Скорость ленты 20 м/мин
- Макс длина изделия 1200 мм
- Высота укладываемой пачки 350 мм
- PLC для ввода основных параметров
- PVC конвейерная лента
- Оптические сенсоры
- Защитная система по периметру машины
- Автоматический подъем уложенной пачки
- Высота конструкции по запросу, регулируемые к существующим сушилкам
- Общая длина машины 2400 мм.
- Ширина машины, приблизительно как ширина сушилки
- Вес от 400 до 800 кг.
- Электроподключение 380 Volt. + Нетраль
- Воздушное подключение - нет
- Энергопотребление от 1 до 4 Kw.

# Note:

A large, empty rectangular area with a light gray background, intended for taking notes. It is bounded by a thin gray line on the top, left, and right sides. The bottom edge is open.



**Note:**

A large rectangular area consisting of 20 horizontal lines, alternating between light gray and white, providing space for notes.



## FUSING MACHINES

MARTIN GROUP SRL

Компания **ООО "Фарбен Тех "** является официальным авторизованным партнером компании **MartinGroup**, на территории России, стран СНГ и Балтии

Для консультаций Вы можете обратиться по электронной почте [info@martinfusing.ru](mailto:info@martinfusing.ru) или позвонить по телефонам

+7 (495) 118-25-65 - Москва

+375 17 215-01-31 – Беларусь, Минск

[info@martinfusing.ru](mailto:info@martinfusing.ru) [www.martinfusing.ru](http://www.martinfusing.ru)

Адрес офиса в Москве

127254, Россия, г. Москва,

Огородный пр-д, 9А офис 307