LORIS BELLINI
Dyeing machines

Italiano

Loris Bellini

Portfolio prodotti

Indice

La Società 5

Un po' di storia 7

PULSAR Innovativo sistema per tintura di rocche, tops e subbielli di ordito 10

RBNVI Macchina verticale per tintura di rocche, tops, bumps, fiocco, tow 14

RBNOI Macchina orizzontale per tintura di rocche, tops, bumps 16

ARSPV-ARSPO Asciugatoi pressurizzati 18

APPC-LV Armadio per matasse 20

ABEP Macchina a bracci 22

CASTO Macchina per sgommatura e candeggio di spole di stoppino di lino 24

RBNV/PULSAR 270 Macchina per laboratorio 26

21
20
19

La Società

Fondata nel 1949, Loris Bellini è un'azienda italiana che progetta e costruisce impianti completi per la tintura e l'essiccazione dei filati.
Con sede legale e produttiva a Casalromano, in provincia di Mantova, e sede commerciale e amministrativa a Bollate, in provincia di Milano, l'azienda opera in modo diretto e indiretto in tutti i principali mercati mondiali.

In oltre settant'anni di attività, grazie a un costante lavoro di ricerca, Loris Bellini ha contribuito allo sviluppo del proprio settore attraverso svariati apporti tecnologici e numerose innovazioni industriali.
Dal giorno della sua fondazione, Loris Bellini è impegnata a seguire il criterio della qualità in ciascun aspetto del proprio lavoro.

Da oltre settant'anni, il nostro capitale è la qualità.

Progettare e costruire in Italia vale a assicurare che il nostro prodotto è realizzato allo stato dell'arte, in virtù di moderne tecnologie di produzione e dell'accurato lavoro di esperti dalla decennale esperienza nel settore.
Allo stesso modo, l'attenta selezione dei materiali e dei componenti utilizzati vale a garantire la qualità e la straordinaria affidabilità di ciascuna macchina del nostro portfolio.
Tutto questo consente ai nostri clienti di beneficiare di impianti sicuri e realizzati perché durino nel tempo, tali da richiedere un livello assai ridotto di manutenzione ordinaria.

Per la completa automazione dei processi di tintura, Loris Bellini ha espressamente dedicato uno speciale dipartimento dell'azienda alla progettazione e alla produzione di applicazioni hardware e software.

TERMOMETRO
LORIS BELLINI & C.
C°
N° 60242
MANOMETRO
LORIS BELLINI & C.
Kg/cm²
N° 61958
MANOMETRO
LORIS BELLINI & C.
Kg/cm²
N° 61959
LORIS BELLINI & C. S.E.T.
BOLLATE

Un po' di storia

1949 – Loris Bellini, Albano Bellini e Armando Formentini avviano la struttura che si accinge a diventare una realtà di rilievo mondiale nel settore delle macchine per la tintura dei filati

1963 – Brevetto per lo speciale caricatore estraibile per matasse che, dal momento della sua apparizione, rivoluziona il funzionamento degli armadi per matasse

1969 – Costruzione del primo asciugatoio rapido pressurizzato per rocche ARSPV 200

1978 – Lancio del primo innovativo sistema CASTO per la sgommatura e il candeggio dello stoppino di lino

1981 – Prima introduzione del sistema a cuscino d'aria pressurizzato per la tintura in rocca

1982 – Prima introduzione del sistema a cuscino d'aria pressurizzato in armadi per matasse

1982 – Per i propri armadi, Loris Bellini utilizza pareti in acciaio inox molto più spesse, passando da 2,5 a 6 mm

1983 – Installazione e avviamento del primo impianto orizzontale robotizzato e totalmente automatico al mondo per la tintura e l'asciugatura in rocca RBNO

1983 – Lancio del primo sistema volto al controllo completamente automatico della regolazione del flusso della pompa di circolazione del bagno a pressione differenziale costante DPC

1984 – Brevetto mondiale per l'innovativo sistema orizzontale per la tintura in rocca RBNO

1986 – Installazione e avviamento del primo impianto verticale robotizzato e completamente automatico al mondo per la tintura e l'asciugatura in rocca RBNV

1987 – Brevetto mondiale per la tintura in armadio per matasse a carica variabile con rapporto bagno costante APPC-LV

1991 – Presentazione della prima centrifuga a colonne centrifugabili per l'idroestrazione diretta di rocche

1995 – Prima introduzione di un sistema di gestione della macchina di tintura basato su PC industriale con DOS OS

1996 – Prima introduzione di un sistema di gestione della macchina di tintura basato su PC desktop con Windows OS

1998 – Presentazione della prima macchina a braccia pressurizzata del mondo, basata su un sistema a braccia rotanti, in grado di raggiungere una temperatura di 102°C.

2011 – Brevetto mondiale per l'innovativo sistema Pulsar per la tintura in rocca, novità che consente enormi risparmi in termini di consumi complessivi di utilizzo

2014 – Presentazione ufficiale del sistema Pulsar.

Prodotti

PULSAR

Innovativo sistema di tintura di rocche, tops e subbielli di ordito

LORIS BELLINI
Dyeing machines

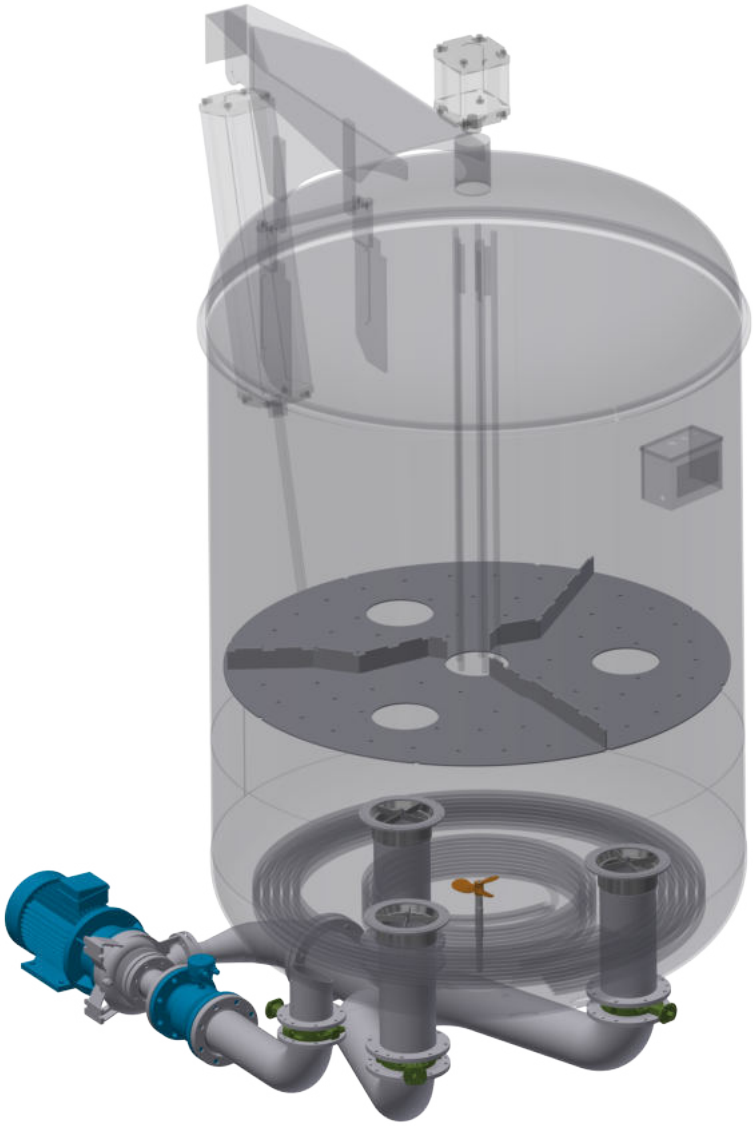
Pulsar è il frutto di un'idea molto semplice e allo stesso tempo molto coraggiosa, volta a definire in modo nuovo i criteri consueti di tintura in rocca. Con il suo funzionamento estremamente innovativo, Pulsar è in grado di assicurare sia un rilevante risparmio dei costi sia il miglioramento qualitativo del prodotto tinto finito. Quest'ultimo aspetto — puntualmente confermato dai test eseguiti in laboratorio, nonché soprattutto dagli utilizzatori che ne hanno avuto prova personalmente — deve la propria efficacia alla ridotta potenza installata e a un circuito idraulico completamente rinnovato. Per la combinazione di questi elementi, la circolazione del bagno di tintura riesce a essere molto più "rispettosa" della fibra trattata.

Pulsar si avvale di un circuito idraulico totalmente reingegnerizzato, che divide la placca del portamateriale in tre settori diversi. Attraverso di essi, grazie a valvole a farfalla dedicate, la macchina esegue la circolazione del bagno di tintura secondo i tempi prestabiliti dal software di comando. Combinata a un miscelatore (Thermocolormix) che si trova installato nella parte inferiore della caldaia di tintura, questa soluzione consente di ottenere risparmi di processo davvero ineguagliabili, pari fino al 70% di energia elettrica e a circa il 30% di risparmio idrico (RB 1:4).
Anche per quanto riguarda il vapore di riscaldamento — qui richiesto in misura minore grazie alla ridotta quantità d'acqua — Pulsar arriva a ridurne il consumo di circa il 20% rispetto a un impianto tradizionale.
Come può dirsi di tutte le macchine realizzate da Loris Bellini, Pulsar è stata progettata e costruita secondo il criterio della qualità, tanto per i vari materiali utilizzati quanto per la sua assoluta sicurezza.

Il tipo di utilizzo richiesto da Pulsar è molto simile a quello richiesto da una macchina tradizionale.
Il controllore di processo ***Leonardo 600***, interamente sviluppato al nostro interno, consente un approccio facile e intuitivo, volto a rendere più semplice possibile l'intervento dell'utilizzatore grazie all'avanzata automazione che è stata studiata ad hoc per questa macchina.
Nel caso sia richiesta una maggiore integrazione all'interno di sistemi gestionali preesistenti, Pulsar è pronta anche a ospitare controllori di terze parti.

La macchina è disponibile in diverse taglie, dalle più piccole (da 50 kg) fino a grandi lotti (da 1,5 tonnellate). Grazie al cuscino d'aria pressurizzato che ha in dotazione, Pulsar consente la carica variabile del materiale fino al 50% della capacità nominale della caldaia, sempre mantenendo quasi costante il rapporto bagno di tintura.

Assicurando una notevole diminuzione dei consumi d'acqua, di vapore e, in alcuni casi, di prodotti chimici, nonché un risparmio di energia elettrica pari al 70%, Pulsar è una macchina proiettata nel futuro e costituisce la scelta perfetta per coloro che intendono accelerare il ritorno dell'investimento e insieme migliorare la qualità tintoriale dei propri prodotti.



LORIS BELLINI
Dyeing machines

PULSAR.
Alcune caratteristiche

La placca del portamateriale della macchina è suddivisa in tre diversi settori, mediante i quali, secondo una tempistica impostata tramite il software di comando — normalmente 15 secondi —, circola il bagno di tintura attraverso una sola porzione del materiale.
È un criterio che riguarda qualsiasi Pulsar, a prescindere dalla capacità nominale di riferimento.

Il foro al centro della placca, che si trova in concomitanza del Thermocolormix installato in posizione centrale sul fondo della caldaia, consente la miscelazione del bagno di tintura dal punto di vista sia termico sia chimico.

Il portamateriale Pulsar è normalmente dotato di aste a sezione stellare fino a metà della loro altezza, oltre alla quale sarà invece presente una sezione M16 filettata fino all'estremità superiore, così da consentire una carica variabile al 50% a rapporto bagno pressoché costante.
È comunque possibile anche dotare il portamateriale di aste forate a sezione cilindrica, mantenendo la stessa possibilità di carica variabile al 50%.

Allo stesso modo della macchina tradizionale verticale RBNVI, Pulsar installa il serpentino indiretto di riscaldamento/raffreddamento all'interno della caldaia, e più precisamente tra la placca del portamateriale e il fondo della caldaia stessa.
Questa soluzione assicura anzitutto due vantaggi molto importanti:

1. migliora il rapporto bagno grazie all'ottimizzazione degli spazi presenti in caldaia
2. consente un controllo più preciso dei gradienti di riscaldamento/raffreddamento.

Il serpentino indiretto è collegato al circuito tramite flange che permettono un agevole e rapido accesso in caso di ordinaria manutenzione.

RBNVI

Macchina verticale per tintura rocche, tops, bumps, fiocco, tow

LORIS BELLINI
Dyeing machines

Introdotto sul mercato da Loris Bellini agli inizi degli anni '80, il cuscino d'aria pressurizzato è presente sulla **RBNVI** così come su tutte le altre macchine del nostro portfolio. L'utilizzo di questa tecnologia ha tra i suoi straordinari vantaggi quello di riuscire a inondare di bagno, oltre alla pompa, soltanto le rocche; da qui la netta riduzione del rapporto bagno (1:6) e quindi dei consumi complessivi di acqua, di vapore e di energia elettrica.

L'utilizzo del principio del cuscino d'aria consente di mantenere inalterato il valore del rapporto bagno anche in caso di carica della macchina al 50% della sua capacità.
La funzionalità a carica variabile (100%-50%), insieme al sistema di controllo automatico continuo della pressione differenziale interno/esterno sul materiale, assicurano la totale flessibilità della macchina sia rispetto alla carica sia rispetto al tipo di materiale (cotone, poliestere, lana, miste, etc.) e di configurazione (rocche, tops, tows, fiocco).

Grazie alla pompa elicocentrifuga progettata da Loris Bellini, l'ampiezza dello spettro di pressione differenziale coperto (da 0.2 a 2.5 bar) consente di tingere nella stessa macchina fibre molto diverse, dall'acrilico alla lana con alta permeabilità, dal cotone alla viscosa con ridotta permeabilità alla rocca di poliestere a elevata densità.
Il dispositivo di inversione del flusso, integrato nella pompa, consente di evitare di rallentare la circolazione a ogni inversione (scongiurando picchi di assorbimento) e impedisce il formarsi di turbolenze all'interno del bagno di tintura.

Per la configurazione della macchina, a seconda del materiale da tingere, è disponibile un'ampia scelta di dispositivi — tra cui, per esempio, il dispositivo di scarico ad alta temperatura, il dispositivo di dosaggio esponenziale degli alcali, la vasca di recupero, etc. — tutti gestiti dal sistema ***Leonardo*** installato su PC industriale.

L'utilizzo del cuscino d'aria pressurizzato, unito a un circuito idraulico compatto, assicura la decisa riduzione del valore di rapporto bagno. Questo consente di risparmiare sui consumi d'acqua e di prodotti chimici, di ridurre i costi di produzione e di conseguenza di anticipare il ritorno dell'investimento.

RBN0I

Macchina orizzontale per tintura rocche, tops, bumps

LORIS BELLINI
Dyeing machines

Presentata in anteprima mondiale durante ITMA 1983, il suo particolare design fu oggetto di brevetto internazionale nel dicembre dell'anno successivo, con numero di registro 89.109.914.0. Prima di allora, non si erano mai viste sul mercato macchine ad asse orizzontale per la tintura di rocche.

RBNOI è nata per rispondere alle esigenze dei clienti in materia di gestione logistica sia del prodotto sia delle infrastrutture. Queste ultime, infatti, spesso soffrivano di limitazioni in altezza tali da non consentire l'installazione di apparecchi ad asse verticale.

Il modello RBNOI utilizza la stessa tecnologia presente nel sistema verticale: cuscino d'aria pressurizzato, che permette di lavorare a carica variabile (100%-50%) mantenendo costante il rapporto bagno; flessibilità nella lavorazione di fibre diverse, grazie a una pompa elicocentrifuga che amplia lo spettro di pressione differenziale interno/esterno disponibile sul filato.
Inoltre, come avviene per le macchine verticali, il sistema di controllo automatico continuo della pressione differenziale garantisce un livello elevato di ripetibilità nella tintura di rocche.

Il sistema orizzontale si affida a un criterio di modularità basato sul fatto che i suoi caricatori risultano tutti intercambiabili fra loro: fissando un lotto minimo di lavorazione, si stabilisce la dimensione del caricatore e di conseguenza la capacità della macchina viene approntata in termini di multiplo (1, 2, 3 caricatori). Ovviamente ciascuna macchina è in grado di lavorare fino al 50% della propria capacità nominale, e questo in virtù dell'installazione dello scambiatore di calore in posizione esterna rispetto alla caldaia principale.

L'impianto RBNOI è installato sul piano, quindi non necessita di strutture di supporto come mezzanini e carroponte. La movimentazione dei caricatori può avvenire tramite carrelli manuali oppure mediante un sistema a rotaie robotizzato.

Notevoli i vantaggi assicurati dalla macchina. Se da un lato l'assenza di strutture di supporto (mezzanini e carroponte) riduce l'investimento complessivo richiesto, dall'altro l'applicazione del cuscino d'aria pressurizzato consente di limitare ampiamente i consumi. Tutto questo concorre a garantire un ritorno dell'investimento in tempi più brevi.

ARSPV-ARSPO

Asciugatoi pressurizzati

LORIS BELLINI
Dyeing machines

ARSPV e **ARSPO** sono asciugatoi automatici ad alta pressione (5 bar) per l'asciugatura di filati in rocche, concepiti per il caricamento diretto dei portamateriali provenienti dalle macchine da tintura.

Gli asciugatoi ad alta pressione Loris Bellini non richiedono alcuna idroestrazione centrifuga preliminare, il che preserva perfettamente la geometria iniziale delle rocche. Di norma essi sono utilizzati per l'asciugatura di ogni tipo di filato, senza alcuna limitazione rispetto a composizione della fibra, tipo e forma della rocca. I filati trattati possono essere cotone, acrilico, lana, poliestere, viscosa o mischie, nei formati cilindrici, conici, biconici o compressibili. ARSPV e ARSPO assicurano un processo perfetto di asciugatura attraverso tre fasi automatiche di funzionamento.

1. *Idroestrazione dinamica* - L'idroestrazione dinamica sostituisce completamente la necessità di una centrifugazone preliminare e viene eseguita su materiale bagnato proveniente direttamente dalle macchine da tintura.

2. *Asciugatura* - La fase di asciugatura del filato inizia automaticamente dopo la fase di idroestrazione. Entrambe le batterie di raffreddamento e riscaldamento vengono attivate. La temperatura dell'aria viene pre-impostata tramite il pannello di controllo all'inizio del ciclo e mantenuta automaticamente costante durante tutta la fase attraverso controlli termostatici e valvole pneumatiche modulanti.

3. *Condizionamento* - Al termine della fase di asciugatura, la batteria di riscaldamento viene esclusa e l'aria viene circolata in direzione interno-esterno per equalizzare la residua umidità del materiale e ridurne la temperatura.

I tempi e le temperature di asciugamento sono ottimizzati per ciascun tipo di fibra e confezione, ovvero:

- rocche di cotone: 80 minuti
- rocche di acrilico: 40 minuti
- rocche di poliestere: 30 minuti
- rocche di lana: 50 minuti.

Il principio di funzionamento, accompagnato da una collaudata ingegnerizzazione, permette di recuperare il 90% dell'energia consumata sottoforma di acqua calda e pulita da riutilizzare nelle fasi successive di tintura.

L'assenza di manipolazione del prodotto lungo l'intero processo (dalla preparazione del materiale greggio fino al prodotto finito), la possibilità di utilizzare la rocca direttamente sui telai senza ri-roccare e l'integrità dei tubetti di tintura riducono drasticamente i costi di esercizio e i tempi di rientro dell'investimento.

APPC-LV

Armadio per matasse

LORIS BELLINI
Dyeing machines

Veri caposaldi della produzione Loris Bellini, gli armadi **APPC-LV** sono costruiti con l'utilizzo di lastre d'acciaio inossidabile 316L dallo spessore di 6 mm, acquistate abitualmente presso rinomati produttori europei di eccellente qualità.

La pompa di circolazione di tipo assiale, essendo calettata direttamente al corpo principale della macchina, consente la totale eliminazione delle tubazioni di collegamento, da cui derivano l'estrema compattezza del circuito idraulico e un'efficiente ottimizzazione del rapporto bagno.
Gli armadi APPC-LV riescono infatti a garantire rapporti bagno molto ridotti che, a seconda del materiale trattato e del ciclo di riferimento, possono variare tra 1:12 e 1:15.

Come tutti gli altri componenti della macchina, anche la pompa di circolazione risulta accessibile facilmente da ogni lato, cosa che rende agevole e rapido qualunque intervento di manutenzione.

Gli armadi APPC-LV sono installati a livello del pavimento e non richiedono scavi né opere civili.
Questa soluzione, oltre a rendere queste macchine "plug & play" a tutti gli effetti, facilita le operazioni di carico e di scarico dei portamateriali eseguite mediante carrelli su ruote.

Particolarmente indicati per la tintura di lana, di acrilico HB e di cotone mercerizzato, gli armadi APPC-LV sono spesso la prima scelta di tutti coloro che prediligono tingere queste fibre in matassa con risultati eccezionali.
La direzione del flusso parallelo alle fibre evita l'insorgenza di turbolenze del bagno e pertanto impedisce il formarsi di nodi, consentendo una più rapida dipanatura nelle fasi successive alla tintura.
Il sistema a cuscino d'aria pressurizzato, dando modo di operare a carica variabile del 50% con rapporto bagno costante, assicura una grande flessibilità di utilizzo, in accordo alle esigenze di produzione.

Gli armadi APPC-LV sono disponibili in diverse taglie, a partire da 5 kg fino a 420 kg per lotto. Tale massima capacità può essere poi agevolmente raddoppiata approntando due armadi APPC-LV 250 (a doppia porta) in parallelo.

Investire in armadi APPC-LV significa acquistare macchinari per la tintura di matasse con caratteristiche uniche, sia per quanto attiene alla riduzione dei consumi sia per l'assoluta qualità tintoriale, ineguagliabile in tutto il settore.

ABEP

Macchina a bracci

LORIS BELLINI
Dyeing machines

ABEP è una soluzione tecnica che consolida la gamma di prodotti realizzati da Loris Bellini per applicazioni speciali di filati pregiati in matassa:

- cashmere, alpaca, mohair, lana e filati in mischia
- seta naturale e mischie di viscosa e lana
- viscosa in filamento
- cotone mercerizzato
- acrilico per maglieria di tipo very-high bulk (VHB).

La struttura di ABEP è interamente costruita utilizzando spesse lastre di acciaio inossidabile 316L.
I bracci spray lucidati a specchio, con distributore interno del bagno, sono progettati per assicurare una portata costante e uniforme lungo tutta la lunghezza del braccio.
Il portellone basculante di apertura della macchina è ora dotato di pistoni pneumatici che garantiscono un livello di sicurezza ancora maggiore, semplificando ulteriormente l'esperienza di utilizzo dell'apparecchio.

Il funzionamento pressurizzato a cuscino d'aria consente di raggiungere una temperatura di 102°C a livello del mare. Ciò rende ABEP indipendente dalle variazioni della pressione atmosferica e dona quindi la possibilità di tingere anche con coloranti Indanthrene, nonché di garantire una maggiore precisione nel controllo della temperatura di processo.
I bracci sono estraibili al fine di facilitare il processo di carico e scarico delle matasse.
Di serie, tutte le macchine ABEP sono dotate di misuratore di portata magnetico in comunicazione con l'INVERTER, e ciò permette di lavorare a un valore di portata prestabilito a prescindere dal numero di bracci in funzionamento. Le macchine ABEP, infatti, possono lavorare a carica variabile e ciò avviene attraverso l'esclusione manuale (automatica in optional) di un numero di bracci fino al 50% della capacità nominale installata, riducendo perciò la produzione totale di ogni cotta, in base alle esigenze produttive della tintoria.
Il meccanismo ruotante dei bracci, costruito in AISI 316, è auto lubrificante, e quindi non necessita di manutenzione.

Il controllo del livello del bagno permette di lavorare a un rapporto bagno costante, impostando il volume del bagno in accordo con il numero di bracci in funzionamento. Tale soluzione garantisce un alto grado di ripetibilità del colore e una netta riduzione delle eventuali correzioni di tono.

ABEP è disponibile in diverse taglie, a partire dai 10 kg della 2S, fino ai 200 kg di ABEP 20. Inoltre, la possibilità di collegare due macchine in parallelo porta a 400 kg la capacità massima disponibile di questi apparecchi.

Le macchine ABEP assicurano un rapporto bagno estremamente contenuto di 1:10. Tale consumo ridotto dell'acqua, unitamente alla facilità di utilizzo della macchina, alle contenute esigenze di manutenzione e all'elevata qualità tintoriale fanno di ABEP una macchina unica nel suo genere, in grado di soddisfare l'utilizzatore più esigente.

CASTO

Macchina per sgommatura e candeggio di spole di stoppino di lino

LORIS BELLINI
Dyeing machines

Il sistema **Casto** ha il vantaggio d'integrare in un'unica macchina il processo di sgommatura e quello di candeggio. L'integrazione di entrambi i processi consente di rendere molto più semplici la programmazione e la gestione della produzione aziendale.

Grazie alle loro caratteristiche, i portamateriali modulari — in acciaio inox — sono trasportabili con transpallet standard e possono pertanto sostituire i carrelli tradizionali. Con lo stesso sforzo, anziché caricare i carrelli, l'operatore ai banchi di preparazione può caricare il portamateriali, muoversi lungo i corridoi che stanno tra i banchi e i filatoi e raggiungere la macchina di sgommatura e candeggio senza mai interrompere l'operazione. Questo modo di procedere elimina del tutto il ritrattamento delle spole — ovvero le fasi di carico e scarico dei carrelli e il riempimento dei portamateriali — durante la sgommatura.

La pompa è segnatamente progettata per funzionare in regime di bassa prevalenza e di alta portata, dato che le spole di stoppino, al fine di evitare eventuali feltrature e quindi difetti di filatura, richiedono un tipo di avvolgimento particolarmente morbido.
Tuttavia, la progettazione speciale dell'impianto riguarda non solo la pompa ma l'intero sistema di circolazione, dal collettore di aspirazione (che porta il bagno all'interno) alla pompa a ventola assiale, dal collettore di mandata (che porta il bagno all'esterno) ai portamateriali e ai relativi alloggi. Tutto questo consente di assicurare una circolazione del bagno molto più fluida e più stabile, con una limitata perdita di carico. E, di conseguenza, bassa potenza installata.

Casto è in grado di contenere fino a 8 portamateriali modulari adatti per spole di stoppino di differenti dimensioni standard. Il controllo elettronico del ciclo produttivo può essere impostato su livelli diversi: limitato al controllo dei parametri tempo/temperatura mediante modulazione delle valvole pneumatiche e controllo manuale delle valvole d'intercettazione; oppure, in alternativa, il controllo delle valvole e degli impianti elettrici può essere affidato a un computer, ottenendo un ciclo completamente automatizzato, con risultati eccezionali in termini di ripetibilità e di affidabilità.

Grazie all'impiego di pompe speciali, alla completa automazione del ciclo produttivo e a tempi più brevi di lavorazione, il sistema Casto assicura i vantaggi inerenti al deciso abbattimento dei consumi elettrici e al risparmio globale sui costi relativi ai processi di sgommatura e di candeggio.
L'incremento di efficienza e di funzionalità delle macchine di filatura è inoltre garantito dalla possibilità di eliminare completamente la movimentazione intermedia attraverso il carico delle spolette direttamente sui portamateriali, con conseguenti benefici in termini d'impiego del personale e di semplicità e velocità d'esecuzione.

RBNV/PULSAR 270

Macchina per laboratorio

LORIS BELLINI
Dyeing machines

Dalle tintorie che ne fanno uso in tutto il mondo, la macchina **RBNV/PULSAR 270** è considerata un utilissimo strumento da inserire tra il processo di laboratorio e l'effettiva produzione industriale. Questa macchina infatti dispone di tutte le varie peculiarità proprie a una macchina di produzione, e di conseguenza dà modo di agire su un campione di materiale usando esattamente gli stessi parametri e la medesima configurazione del materiale in produzione (1 o più rocche).

Sebbene sia estremamente compatta, RBNV/PULSAR 270 è quindi equipaggiata con tutta la gamma di dispositivi che sono disponibili sulle macchine di produzione. Proprio in virtù di tale dotazione, consente di creare su piccoli lotti cicli e ricette che successivamente saranno trasferiti alle macchine industriali.

RBNV/PULSAR 270 è pressurizzata a 5 bar, e pertanto può raggiungere una temperatura di esercizio di 140°C. Completa di sensori elettronici, sonde e valvole pneumatiche/automatiche, questa macchina può eseguire le funzioni del ciclo di tintura in maniera completamente automatica, anche grazie all'utilizzo del nostro processore di controllo ***Leonardo 600***, senza la necessità di un continuo intervento da parte dell'operatore.

Questa perfetta macchina "ponte" consente di passare dalle fasi di laboratorio a quelle propriamente produttive riducendo ai minimi termini il rischio di errore sul prodotto finito, e quindi assicurando notevoli risparmi sui costi di produzione.

La disponibilità di portamateriali specifici per rocche — ma anche per matasse, fiocco e piccoli tops — rende questa macchina un vero e proprio ausilio a supporto di una gestione più precisa e più efficiente delle dinamiche tintoriali.

Loris Bellini S.r.l.

Sede legale e produzione

Via Alcide De Gasperi, 29/31
46040 Casalromano (MN)
Italia
+39 0376 714891
info@lorisbellini.com

Sede commerciale e amministrativa

Via XI Febbraio, 26
20021 Bollate (MI)
Italia
+39 02 3330871
commerciale@lorisbellini.com

www.lorisbellini.com