



A MEMBER OF JAKOB MÜLLER GROUP

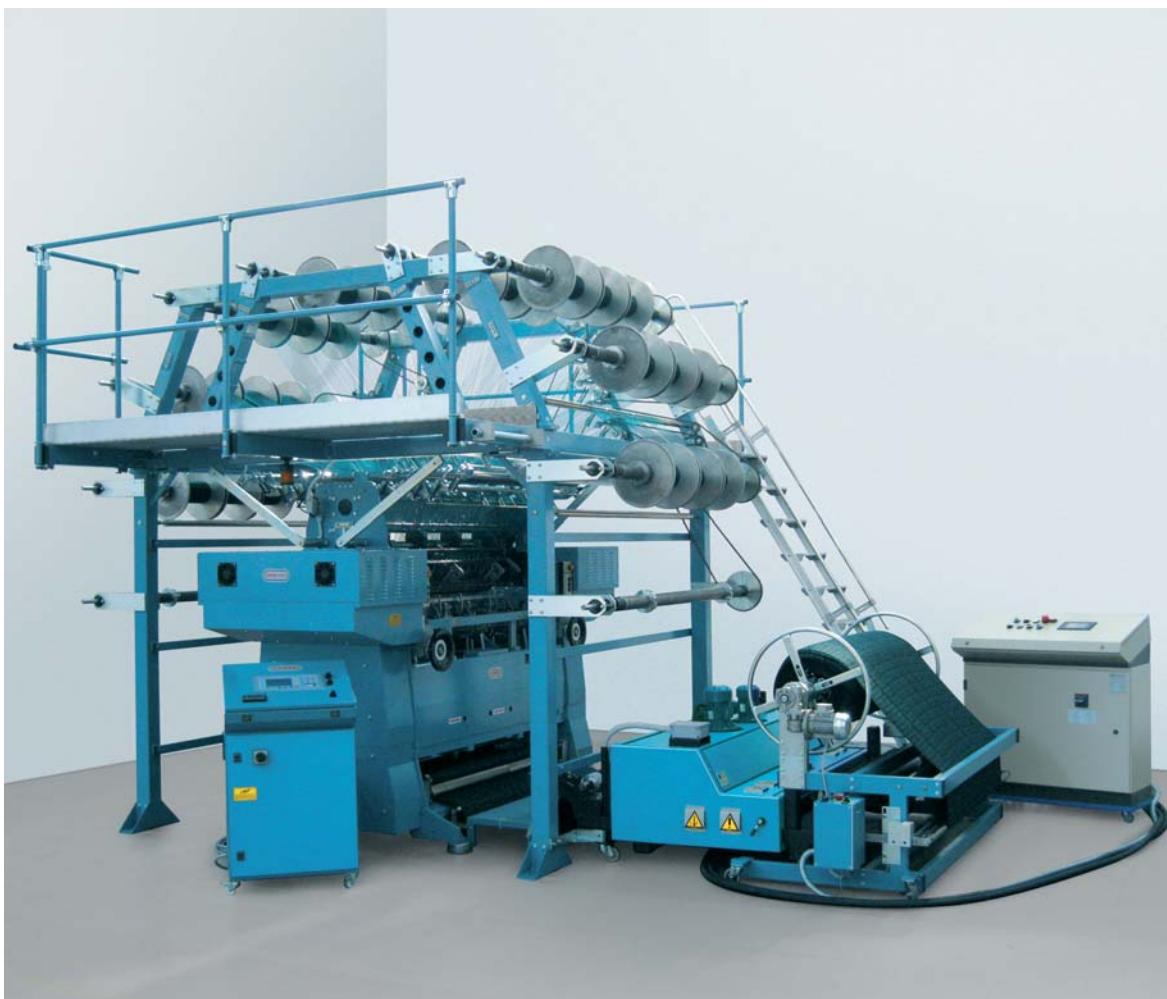
DNB/EL-1270

macchina elettronica per maglia in catena a doppia frontura
per la produzione di articoli per uso tecnico e medicale, calzature,
abbigliamento femminile e tessuti moda

electronic double needle bed warp knitting machine
for the production of articles for technical and medical uses, footwear,
women's apparel and fashion fabrics

métier électronique à tricoter chaîne à double fonture
pour la production d'articles destinés à un usage technique,
à un usage médical, à des chaussures et à des vêtements féminins

máquina electrónica para género de punto por urdimbre de doble fontura
para la producción de artículos para uso técnico y médico,
para calzado, ropa de mujer y tejidos de moda



DNB/EL-1270

COMEZ DNB/EL-1270

Macchina elettronica per maglia in catena a doppia frontura per la produzione di una serie molto vasta di articoli, come ad esempio:

- per uso tecnico (reti per attrezzature sportive e per industria alimentare, nastri ad alta resistenza in fibre speciali, nastri e tessuti per applicazioni in campo geotessile, edilizio, automobilistico, industriale)
- per uso medicale (reti elastiche tubolari, fasciature di emergenza, mutandine mono-uso)
- per calzature (tessuti tridimensionali per tomaie)
- per abbigliamento femminile (calze e collant a rete) e per tessuti moda.

La macchina è munita di 12 barre a passette con comando elettronico e di 2 barre platine di abbattitura del punto.

La programmazione elettronica delle barre a passette consente di realizzare articoli con differenti armature in continuo.

Può lavorare qualsiasi tipo di filato in base alla finezza della macchina: filati naturali, come lana e cotone; filati sintetici; fili speciali come Kevlar, fibra di vetro, fili metallici, filati di polipropilene e poliestere ad alta tenacità, filati monofilamento, ecc.

Il comando elettronico degli alimentatori di filato e del tiraggio del prodotto finito permette di avere diversi valori di densità del punto (punti/cm) sullo stesso articolo così come valori di elasticità e di alimentazione dei fili di trama e ordito differenziati. **COMEZ DNB/EL-1270** è equipaggiata con il **CONTROLLER DATA CONTROL** che pilota attuatori di nuova generazione dotati di ottime prestazioni dinamiche ed alta precisione di posizionamento. Il CONTROLLER permette di gestire tutte le funzioni necessarie, controllare i dati di produzione e di realizzare lunghe ripetizioni di disegno, fino ad un valore pressoché illimitato di numero di linee per ogni disegno. La realizzazione e la programmazione del disegno possono essere effettuate con i software tessili esclusivi **COMEZ DRAW 3** o **SYSTEM.WIN** per Personal Computer. I dati del disegno vengono trasferiti dal PC al CONTROLLER DATA CONTROL sulla macchina tramite una COMPACT FLASH CARD.

Grazie alla presenza di 2 fronture, ed alla particolare evoluzione delle barre a passette, è possibile ottenere articoli "double face", con identica struttura e aspetto su entrambi i lati: non esiste quindi un diritto e un rovescio del tessuto. Questa è una caratteristica molto importante nella produzione di articoli come sciarpe, stole, reti immagliaate ed articoli tecnici.

Inoltre le 2 fronture permettono di realizzare articoli con alternativamente strutture tridimensionali e parti piane, articoli a rete in forma piana o in forma tubolare, sia rigidi che elasticci, tessuti tridimensionali (3D).

Ovviamente è anche possibile differenziare l'aspetto delle due facce, per esempio con una struttura a rete su una faccia e una struttura unita sull'altra.

Le due fronture possono essere distanziate con regolazione micrometrica, fino a un massimo di 16 mm. Questa regolazione consente di impostare lo spessore del tessuto prodotto: ciò è molto importante soprattutto per gli articoli tecnici, che devono soddisfare standard dimensionali rigorosi.

Per quanto riguarda gli articoli a rete, sia rigidi che elasticci, si possono realizzare sia in forma piana sia in forma tubolare. In forma piana le dimensioni delle *maglie* possono essere impostate da pochi millimetri a diversi centimetri: la variazione può essere effettuata in continuo e la struttura può essere semplice o rinforzata nei punti di incrocio tramite un "supernodo".

Nella forma tubolare la struttura può essere a maglia semplice, a maglie molto aperte (ad esempio per la produzione di sacchetti per l'imballaggio di frutta e verdura) e a maglie tramate (come ad esempio per la produzione di reti tubolari di uso medicale).

Fra gli articoli tecnici molto interessante la possibilità di realizzare i tessuti cosiddetti 3D (tridimensionali) costituiti in pratica da due tessuti distinti, che costituiscono le due facce dell'insieme (anche di aspetto diverso), collegati da fili di tramatura con una particolare consistenza, in modo che le due facce siano tenute opportunamente distanziate dai fili di collegamento. Le strutture che così si ottengono sono caratterizzate da alta voluminosità e da eccellente elasticità alla pressione (effetto di ammortizzazione). La programmazione elettronica consente di realizzare facilmente articoli con alternativamente strutture tridimensionali e parti piane.

La macchina può utilizzare anche solo 1 frontura per realizzare articoli piani.

A richiesta la macchina può essere fornita con dispositivo **LASER STOP**, che tramite raggio laser arresta la macchina in caso di rottura e/o esaurimento filo.

Vista la vasta gamma di articoli realizzabili e di filati impiegabili, **COMEZ DNB/EL-1270** si presta a svariate composizioni. È possibile alimentare la macchina con filati provenienti solo da cantere, da cantere e subbi abbinati, oppure solo da subbi.

Anche l'alimentazione dei fili può avvenire tramite alimentatori elettronici fissati alla struttura della macchina, tramite alimentatori elettronici remoti, tramite un dispositivo di controllo della tensione dei fili provenienti da subbio.

Il tipo di raccolta del prodotto finito può essere adattato in base alle esigenze dell'utilizzatore ed allo spazio disponibile.

Alcuni prodotti richiedono un processo di finissaggio (per stabilizzare la struttura o per migliorare qualità ed aspetto): in tal caso è possibile applicare alla macchina un dispositivo di finissaggio.

COMEZ DNB/EL-1270

Electronic double needle bed warp knitting machine for the production of a wide range of articles, such as, for example for:

- technical uses (netting for sports equipment and the food industry, high resistance ribbons in special fibres, ribbons and fabrics for applications in the geo-textile, automotive, building and industrial sectors)
- medical uses (tubular elastic netting, emergency bandages and dressings, disposable underwear)
- footwear (spacer fabrics for uppers)
- women's apparel (mesh stockings and pantyhose) and fashion fabrics.

The machine is fitted with 12 guide bars with electronic control and with 2 knockover sinker bars.

The electronic programming of the guide bars allows articles with different weaves to be produced without interruption.

Any type of yarns can be processed according to the machine gauge: natural yarns such as wool and cotton; synthetic yarns; special yarns such as Kevlar, glass fibres, metallic yarns, high strength polypropylene and polyester yarns, monofilament yarns, etc.

The electronic drive applied to the feeders and the finished product take-down allows for the possibility of different stitch density values (stitches/cm) on one single product, as well as different values for weft/warp feeding and elasticity.

COMEZ DNB/EL-1270 is fitted with the **DATA CONTROL CONTROLLER**, governing the latest generation of actuators which feature excellent dynamic performance and high positioning precision. The CONTROLLER manages all necessary machine functions, monitors production data and allows for the realisation of lengthy pattern repeats: the number of lines for each pattern can reach a value that is just about unlimited.

The pattern is carried out and programmed by our exclusive **COMEZ DRAW 3** or **SYSTEM.WIN** PC textile software. Pattern data is transferred from a PC to the DATA CONTROL CONTROLLER on the machine by means of a COMPACT FLASH CARD.

Thanks to the presence of 2 needle beds, and the unique evolution of the guide bars, it is possible to obtain "double face" articles, with identical structure and specifications on both sides: the fabric doesn't actually have a front or reverse side. This is a very important characteristic in the production of articles such as scarves, stoles, knitted nettings and technical articles.

In addition, the 2 needle beds allow for the production of articles with alternative three-dimensional structures and flat sections, articles such as knitted nettings with flat surface or tubular form, both rigid and elastic, and 3D fabrics.

However, it is also possible to differentiate the appearance of the two sides of the fabric, for example with a mesh structure on one face and a plain closed-knit structure on the other.

The distance between the two needle beds can be set using micrometric adjustments up to a maximum of 16 mm. This adjustment allows the thickness of the resulting fabric to be set: this is very important above all for technical textiles that must comply with rigorous dimensional standards.

With regards to articles in netting, both elastic and non-elastic, they can be created either flat or in a tubular form. In the flat form, the *stitches* dimensions can be set from a few millimetres to several centimetres: the adjustment can be made without interruption and the structure can be either simple or reinforced at crossover points by a "super knot".

In the tubular form the structure can be with simple mesh, with very open mesh (e.g. for the production of mesh wrapping bags for fruits and vegetables), and with woven mesh (such as for the production of tubular netting for medical uses).

With regard to technical articles, one of the most interesting possibilities is that of the so-called 3D (spacer) fabrics which basically comprise two distinct fabrics, constituting the two faces of the whole (and even presenting different appearances), connected by woven threads of a special consistency, so that the two faces are kept at a certain distance by connecting threads. Structures obtained using this process feature high voluminosity, and excellent elasticity to pressure (absorption effect). The electronic programming allows articles with alternating three-dimensional and flat areas to be made easily.

The machine can even make use of just 1 needle bed to create flat articles.

On request, the machine can be fitted with a **LASER STOP** device, which uses a laser ray to stop the machine in the event of broken and/or depleted threads.

Given the vast range of articles that can be made and yarns that can be used, the **COMEZ DNB/EL-1270** can also be used for mixed compositions. The machine can be fed yarns from creels only, creels and beams combined or beams only.

The yarn feed can also be provided by electronic feeders secured to the machine, by remote electronic feeders, through a tension control device for threads originating from the beam.

The collection system for the finished product can be tailored to the user's requirements and available space.

Some products require a finishing process (to stabilise the structure or improve quality and appearance): in this case a finishing device can be applied to the machine.

LA MACCHINA VIENE FORNITA CON:

1. barriere fotoelettriche, 1 anteriore e 1 posteriore
2. bancale anteriore
3. gruppo platine di abbattitura del punto
4. gruppo pettini rinvio fili oscillazione
5. variatore elettronico di velocità INVERTER
6. piedini antivibrazioni
7. lampada neon
8. lampada spia
9. rilevatore cause arresti macchina
10. rulli di tiraggio del prodotto finito, con comando elettronico (2 gruppi, ognuno composto da 3 rulli)
11. dotazione standard di pezzi di maggior consumo ed accessori

THE MACHINE IS EQUIPPED WITH:

1. safety light curtains, 1 at the front and 1 at the rear of the machine
2. front footboard
3. knockover sinker group
4. reed unit for oscillation thread guiding
5. electronic speed variator INVERTER
6. shock absorber feet
7. neon lamp
8. pilot lamp
9. machine stop cause detector
10. finished product take-down rollers, with electronic control (2 groups, each comprising 3 rollers)
11. standard supply package of consumables and accessories

COMEZ DNB/EL-1270

Métier électronique à tricoter chaîne à double fonture pour la production d'une vaste gamme d'articles destinés, par exemple:

- à un usage technique (filets pour équipements sportifs et pour l'industrie alimentaire, rubans à haute résistance en fibres spéciales, rubans et tissus pour applications dans le domaine géotextile, du bâtiment, automobile, industriel)
- à un usage médical (filets élastiques tubulaires, bandages d'urgence, slips jetables)
- à des chaussures (tissus tridimensionnels pour tiges)
- à des vêtements féminins (bas et collants filet) et pour tissus mode.

Le métier est muni de 12 barres à passettes commandées électroniquement et de 2 barres à platines d'abattage du point.

Grâce à la programmation électronique des barres à passettes, il est possible de réaliser des articles ayant différentes armures en continu.

N'importe quel type de fil peut être travaillé selon la jauge du métier: fils naturels, comme la laine et le coton ; fils synthétiques ; fils spéciaux comme le kevlar, la fibre de verre, les fils métalliques, les fils à haute téénacité en polypropylène et polyester, les fibres en monofil, etc.

L'actionnement électronique des dispositifs d'alimentation et du tirage offre la possibilité d'obtenir des valeurs différenciées de densités du point (coups/cm) sur le même article ainsi que des valeurs différenciées d'élasticité et d'alimentation trame/chaîne.

COMEZ DNB/EL-1270 est pourvu du **CONTROLLER DATA CONTROL** qui pilote des tous nouveaux actionneurs qui offrent d'excellentes prestations dynamiques et une haute précision de positionnement. Le CONTROLLER permet de gérer toutes les fonctions nécessaires, de contrôler les données de production et de réaliser de longues répétitions de dessin : le nombre de lignes pour chaque dessin peut atteindre une valeur quasiment illimitée.

Le dessin est réalisé et programmé au moyen des logiciels textiles exclusifs **COMEZ DRAW 3** ou **SYSTEM.WIN**, à utiliser sur un ordinateur portable. Les données du dessin sont transférées du PC au CONTROLLER DATA CONTROL sur le métier par une COMPACT FLASH CARD.

Grâce à la présence de 2 fontures et à l'évolution particulière des barres à passettes, il est possible d'obtenir des articles "double face" dont les faces présentent une structure et un aspect identique : le tissu n'a donc ni endroit ni envers. Ceci représente une caractéristique très importante dans la production d'articles tels qu'écharpes, étoles, filets maillés et articles techniques.

De plus, les 2 fontures permettent de produire des articles avec, alternativement, des structures tridimensionnelles et des parties planes, des articles à filets de forme plate ou tubulaire, aussi bien rigides qu'élastiques, et des tissus tridimensionnels (3D). Bien entendu, il est également possible de différencier les deux faces d'un même article avec une structure filet sur une face et une structure unie sur l'autre. La distance entre les deux fontures peut se faire par réglage micrométrique jusqu'à 16 mm maximum. Ceci permet de déterminer l'épaisseur du tissu réalisé, facteur très important surtout pour les articles techniques qui doivent se conformer à des standards très stricts en matière de dimensions.

Pour ce qui concerne les articles en filet, aussi bien rigides qu'élastiques, ils peuvent être réalisés soit sous une forme plate soit sous une forme tubulaire. Sous une forme plate, les dimensions des mailles peuvent être programmées de quelques millimètres à plusieurs centimètres: cette variation peut se faire en continu et la structure peut être soit simple soit renforcée par un "super nœud" au niveau des points de croisement.

Sous une forme tubulaire on peut avoir une structures à maille simple, à mailles très ouvertes (par exemple, pour la production de sachets d'emballage pour les fruits et légumes) et à mailles tramées (comme, par exemple, pour la production de filets tubulaires à usage médical).

Parmi les articles techniques, ils sont extrêmement intéressants les tissus 3D (tridimensionnels) qui sont constitués par deux tissus distincts qui constituent les deux faces de l'ensemble (même d'un aspect différent), reliés par des fils de trame d'une consistance particulière, de sorte que les deux faces restent opportunément éloignées l'une de l'autre par les fils de liaison. Les structures que l'on obtient de cette manière sont caractérisées par une grande voluminosité et par une excellente élasticité à la pression (effet d'amortissement). La programmation électronique permet de réaliser très facilement des articles ayant des structures tridimensionnelles et des parties plates qui s'alterneront les unes aux autres.

Le métier peut utiliser également 1 seule fonture pour la réalisation d'articles plats. Sur demande, le métier peut être doté du dispositif **LASER STOP** qui, grâce à un rayon laser, arrête le métier en cas de rupture et/ou d'épuisement du fil.

Vu l'étendue de la gamme d'articles réalisables et de fils utilisés, le métier **COMEZ DNB/EL-1270** permet de créer des compositions très diversifiées. Les fils utilisés peuvent provenir soit uniquement de cantres, soit d'un ensemble ensouple-cantré, soit uniquement d'ensouples.

L'alimentation des fils peut elle aussi se faire par des dispositifs d'alimentation électroniques fixés au bâti du métier, au moyen de dispositifs d'alimentation électroniques à distance, à l'aide d'un dispositif de contrôle de la tension des fils provenant de l'ensouleur.

Le type de récolte du produit fini peut être adapté en fonction des besoins de l'utilisateur et de l'espace disponible.

Certains produits requièrent un procédé de finissage (pour stabiliser la structure ou pour améliorer la qualité et l'aspect) : dans ce cas, il est possible d'équiper le métier d'un dispositif de finissage.

LE MÉTIER EST LIVRÉ EQUIPÉ DE:

1. barrières immatérielles de sécurité, 1 antérieure et 1 postérieure
2. plate-forme antérieure
3. groupe platines d'abattage du point
4. groupe peignes de renvoi fils oscillation
5. variateur électronique de vitesse INVERTER
6. pieds anti-vibrations
7. lampe au néon
8. lampe témoin
9. détecteur des causes d'arrêt du métier
10. rouleaux de tirage du produit fini, avec commande électronique (2 groupes, chacun desquels composé de 3 rouleaux)
11. dotation standard de pièces de grande consommation et accessoires

COMEZ DNB/EL-1270

Máquina electrónica para género de punto por urdimbre de doble fontura para la producción de una gama muy amplia de productos, como por ejemplo artículos:

- para uso técnico (redes para equipos deportivos e industria alimenticia, cintas de fibras especiales con alta resistencia, cintas y tejidos para aplicaciones en los sectores geotextil, de la construcción, automovilístico e industrial)
- para uso médico (redes elásticas tubulares, vendajes de emergencia, braguitas desechables)
- para calzado (tejidos tridimensionales para empeines)
- para ropa de mujer (medias y panty de redcilla) y para tejidos de moda.

La máquina dispone de 12 barras pasetas accionadas electrónicamente y de 2 barras platinas desprendemallas.

La programación electrónica de las barras pasetas permite realizar artículos con modalidad continua en diferentes armazones.

Puede trabajar con cualquier tipo de hilado, según la galga de la máquina: fibras naturales, como lana y algodón; fibras sintéticas; fibras especiales como kevlar, fibra de vidrio, fibras metálicas, fibras de polipropileno y poliéster de gran tenacidad, hilados monofilamento, etc.

El mando electrónico de los alimentadores y del tiraje ofrece la posibilidad de tener distintos valores de densidad del punto (puntos/cm) en el mismo artículo así como valores diferenciados de elasticidad y de alimentación trama/urdimbre.

COMEZ DNB/EL-1270 utiliza el **CONTROLLER DATA CONTROL** que dirige actuadores de nueva generación que ofrecen óptimas prestaciones dinámicas y elevada precisión en la colocación. El CONTROLLER permite gestionar todas las funciones necesarias, controlar los datos de producción y realizar largas repeticiones de dibujo: el número de líneas para cada dibujo puede alcanzar un valor casi ilimitado.

La realización y la programación del dibujo se realizan con los software textiles exclusivos **COMEZ DRAW 3** o **SYSTEM.WIN**, que se usan en ordenador personal. Los datos del dibujo son transferidos desde el ordenador personal al CONTROLLER DATA CONTROL de la máquina por medio de una COMPACT FLASH CARD.

Gracias a la presencia de 2 fonturas, y a la especial evolución de las barras pasetas, es posible obtener artículos "double face", con idéntica estructura y aspecto por ambos lados: no existe por tanto ni un derecho ni un revés del tejido. Esta es una característica muy importante de la producción de artículos como bufandas, estolas, redes enmalladas y artículos para uso técnico.

Además las 2 fonturas permiten producir artículos con alternancia de estructuras tridimensionales y partes planas, artículos de red con forma plana o tubular, tanto rígidos como elásticos, tejidos tridimensionales (3D).

Obviamente es posible también diferenciar el aspecto de las dos caras, por ejemplo con una estructura de red sobre una cara y una estructura unida sobre la otra. Se pueden distanciar las dos fonturas con ajuste micrométrico hasta un máximo de 16 mm. Este ajuste permite programar el espesor del tejido producido: esto es muy importante sobre todo para los artículos técnicos, que deben satisfacer tamaños estándar rigurosos.

Por lo que se refiere a los artículos de red, tanto rígidos como elásticos, se pueden realizar tanto de forma plana como de forma tubular. En los de forma plana, las dimensiones de las *mallas* pueden ser programadas desde con pocos milímetros hasta con diversos centímetros: la variación se puede realizar con modalidad continua y la estructura puede ser simple o reforzada en los puntos de cruce por medio de un "supernudo".

En los de forma tubular, la estructura puede ser con malla sencilla, con mallas muy abiertas (por ejemplo para la producción de bolsas de empaquetado de fruta y verdura), y con mallas tramadas (como por ejemplo en la producción de redes tubulares para uso médico).

En cuanto a los artículos técnicos, es muy interesante la posibilidad de realizar los llamados tejidos 3D (tridimensionales), constituidos en práctica por dos tejidos distintos que dan lugar a las dos caras del conjunto (incluso de aspecto distinto). Las dos caras están unidas por hilos de trama con una especial consistencia, de forma que ambas estén oportunamente distanciadas por los hilos de unión. Las estructuras que se obtienen así están caracterizadas por un gran volumen y por una excelente elasticidad bajo presión (efecto de amortización). La programación electrónica permite realizar fácilmente artículos con alternancia de estructuras tridimensionales y partes planas.

La máquina puede utilizar incluso sólo 1 fontura para realizar artículos planos.

A petición, se puede suministrar el dispositivo **LASER STOP** que, por medio de un rayo láser, para la máquina en caso de rotura y/o agotamiento hilo.

Considerada la vasta gama de artículos realizables y de hilados que se pueden emplear, la máquina **COMEZ DNB/EL-1270** se presta a variadas composiciones. Es posible alimentar la máquina con hilados provenientes sólo de filetas, de filetas y plegadores combinados o bien sólo de plegadores.

La alimentación de los hilos se puede llevar a cabo por medio de alimentadores electrónicos fijados a la estructura de la máquina, trámite alimentadores electrónicos externos, a través de un dispositivo de control de la tensión de los hilos procedentes de un plegador.

El tipo de recogida del producto acabado se puede adaptar a las exigencias del usuario y del espacio a disposición.

Algunos productos requieren un proceso de acabado (para estabilizar la estructura o para mejorar calidad y aspecto): en este caso es posible aplicar a la máquina un dispositivo de acabado.

LA MÁQUINA SE ENTREGA PROVISTA DE:

1. barreras fotoeléctricas, 1 delantera y 1 trasera
2. plataforma anterior
3. grupo platinas desprendemallas
4. grupo peines reenvío hilos oscilación
5. variador electrónico de velocidad INVERTER
6. pies antivibraciones
7. luz neón
8. lámpara indicadora de paro máquina
9. dispositivo para detectar las causas de paro de la máquina
10. rodillos de tiraje del producto acabado, con accionamiento electrónico (2 grupos, cada uno compuesto por 3 rodillos)
11. dotación standard de accesorios y piezas de mayor consumo

Finezza Gauge Jauge Galga	5 10 12 15 18 n.p.i.	Emissione di rumore (caratterizzazione effettuata secondo la serie delle norme UNI EN ISO 9902): <ul style="list-style-type: none"> - livello di pressione sonora: 81 (dBA) - livello di potenza sonora: 93 (dBA) - livello di pressione acustica istantanea: <130 (dBC) (rispetto a 20 µPa) Noise emission (measurements taken according to the series of standards UNI EN ISO 9902): <ul style="list-style-type: none"> - sound pressure level: 81 (dBA) - sound power level: 93 (dBA) - instantaneous sound pressure value: <130 (dBC) (in relation to 20 µPa) Émission de bruit (mesures effectuées selon la série de normes UNI EN ISO 9902): <ul style="list-style-type: none"> - niveau de pression acoustique: 81 (dBA) - niveau de puissance acoustique: 93 (dBA) - niveau de pression acoustique instantanée: <130 (dBC) (par rapport à 20 µPa) Emisión de ruido (medidas efectuadas según las normas UNI EN ISO 9902): <ul style="list-style-type: none"> - nivel de presión acústica: 81 (dBA) - nivel de potencia acústica: 93 (dBA) - nivel de la presión acústica instantánea: <130 (dBC) (con relación a 20 µPa)
Número di scanalature aghi sulla singola frontura Number of needle grooves on the single needle bed Nombre de rainures pour aiguilles sur chaque fonture Número de ranuras agujas sobre cada fontura	250 500 600 750 900	
Larghezza frontura Working width Largeur de travail Ancho de trabajo	1270 mm	
Numero di barre a passette Number of guide bars Nombre de barres à passettes Número de barras pasetas	12 con comando elettronico 12 with electronic control 12 avec commande électronique 12 con accionamiento electrónico	
Numero di barre platine Number of sinker bars Nombre de barres à platines Número de barras platinas	2	Peso netto macchina Machine net weight Poids net métier Peso neto máquina
Distanza tra le fronture Distance between needle beds Distance entre les fontures Distancia entre las fonturas	1 - 16 mm	Peso netto quadro di comando Control panel weight Poids net tableau de commande Peso neto panel de mando
Tipo di aghi Needle type Type d'aiguille Tipo de agujas	a linguetta latch needles à clapet de lengüeta	
Densità del punto (su entrambe le fronture) Stitch density (on both needle beds) Densité de trame (pour les deux fontures) Densidad del punto (para las dos fonturas)	1 - 40 punti/cm 1 - 40 stiches/cm 1 - 40 coups/cm 1 - 40 puntos/cm	
Alimentazione elettrica 200 - 240 / 380 - 440 V, corrente alternata, 3 fasi + neutro + terra Electrical supply mains 200 - 240 / 380 - 440 V, AC, 3-phase + neutral + earth Alimentation électrique 200 - 240 / 380 - 440 V, courant alternatif, triphasé + neutre + terre Alimentación eléctrica 200 - 240 / 380 - 440 V, corriente alterna, trifásica + neutro + tierra		Per la realizzazione dell'impianto elettrico, per il livello di emissione di rumore e per la sicurezza sul lavoro di questa macchina sono state attentamente considerate le relative normative internazionali vigenti. La COMEZ fornisce su tutte le parti meccaniche, elettriche ed elettroniche delle macchine vendute, la garanzia per una durata di 12 mesi a far tempo dalla data di consegna. La prova del difetto di fabbricazione è a carico del richiedente la garanzia. Il contenuto di questo dépliant non è per noi vincolante e può essere modificato senza alcun preavviso. Regarding electrical equipment, noise emission level and operating safety, this machine conforms strictly to relevant international standards currently in force. For all machines sold, COMEZ supplies a 12-month warranty (in force as from the date of delivery) covering all mechanical, electrical and electronic parts. Proof of eventual manufacturing defects must be provided by the warranty holder. The contents of the present leaflet is not binding and may be modified by us at any moment without notice.
Potenza motore principale Main motor power Puissance moteur principal Potencia motor principal	4 kW	En ce qui concerne la réalisation de l'équipement électrique, le niveau d'émission sonore et la sécurité pendant le travail avec cette machine, il a été tenu compte des règlements internationaux en vigueur. La Société COMEZ fournit, sur l'ensemble des parties mécaniques, électriques et électroniques des machines vendues, une garantie de 12 mois à partir de la date de livraison. Pour bénéficier de la garantie, le demandeur devra fournir la preuve du défaut de fabrication. Le contenu de ce dépliant n'a aucune valeur contraignante pour la société COMEZ et peut être modifié sans aucun préavis. Por lo que concierne a la realización de la instalación eléctrica, al nivel de emisión de ruido y a la seguridad en el trabajo de esta máquina, se han tomado cuidadosamente en consideración las correspondientes normas internacionales vigentes. Para todas las partes mecánicas, eléctricas y electrónicas de las máquinas vendidas, COMEZ ofrece una garantía de 12 meses de duración a partir de la fecha de entrega. La prueba del defecto de fabricación queda a cargo de quien solicita la garantía. El contenido de este folleto no es vinculante para COMEZ y puede ser modificado sin ningún preaviso.
Potenza installata Installed power Puissance installée Potencia instalada	6,575 kVA	

A RICHIESTA	ON REQUEST	SUR DEMANDE	A PETICIÓN
CAN200/M22/2T	Cantra modulare a 200 posti per coni ø max 22 cm, con doppi tensionatori	Modular creel with 200 positions for cones ø max 22 cm, with double tensioning devices	Fileta modular de 200 sedes para conos ø máx 22 cm, con dobles tensores
CAN400/M22/2T	Cantra modulare a 400 posti per coni ø max 22 cm, con doppi tensionatori	Modular creel with 400 positions for cones ø max 22 cm, with double tensioning devices	Fileta modular de 400 sedes para conos ø máx 22 cm, con dobles tensores
COMEZ DRAW 3	Programma CAD/CAM per la realizzazione dei disegni completo di lettore/scrittore di COMPACT FLASH CARD (cessione licenza d'uso)	CAD/CAM software system for the creation of pattern drafts, complete with COMPACT FLASH CARD reader/writer (use licence grant)	Programme CAD/CAM pour la réalisation des dessins, muni d'un lecteur/graveur de COMPACT FLASH CARD (concession de licence d'utilisation)
GRA/1270	Raccoglitore motorizzato anteriore del prodotto finito su aspo	Motorized front finished product collector on reel	Collecteur motorisé antérieur du produit fini sur guindre
HSD/1270	Dispositivo per termofissaggio	Heat-setting device	Dispositivo de termo-fijación
LASER STOP	Dispositivo optoelettronico per il controllo dei fili con raggio laser a luce visibile	Opto-electronic thread control system with visible laser light beam	Dispositivo opto-électrique pour le contrôle des fils avec rayon laser à lumière visible
LS/3C	Lampada spia a 3 colori	3 colour pilot lamp	Lámpara indicadora de paro máquina de 3 colores
PRAL.TR2R/4	Alimentatore remoto a 2 rulli con fino a 6 gruppi di alimentazione	Remote feeder with 2 rollers composed of up to 6 feeding units	Alimentador externo de 2 rodillos con hasta 6 grupos de alimentación
PRAL.TR3R/4	Alimentatore remoto a 3 rulli con fino a 6 gruppi di alimentazione	Remote feeder with 3 rollers composed of up to 6 feeding units	Alimentador externo de 3 rodillos con hasta 6 grupos de alimentación
RAM/1270-3R	Raccoglitore motorizzato anteriore a 3 rulli del prodotto finito	Motorized front finished product collector with 3 rollers	Recogedor motorizado anterior del producto acabado de 3 rodillos
RASP/1270	Raccoglitore anteriore del prodotto finito in scatole, con comando elettronico	Front finished product collector on boxes, with electronic control	Recogedor anterior del producto acabado en cajas, con accionamiento electrónico
RAV-A/1270	Raccoglitore motorizzato anteriore del prodotto finito su asta	Motorized front finished product collector on roller	Recogedor motorizado anterior del producto acabado sobre barra
ST-1270	Struttura a ponte non calpestabile	Upper bridge structure without catwalk	Estructura a puente sin plataforma
STCC-1270	Struttura a ponte calpestabile	Upper bridge structure with catwalk	Estructura a puente con plataforma
SU.V/CE-1270	Albero porta subbi con comando elettronico applicabile alla struttura (fino a 10 subbi con diametro max. 521 mm)	Beam carrier shaft with electronic control which can be applied to the structure (up to 10 beams with max. diameter 521 mm)	Arbre porte-ensouples avec commande électronique à monter sur la structure (jusqu'à 10 ensouples avec diamètre max. de 521 mm)
SYSTEM.WIN	Software per la programmazione dei valori di spostamento delle barre di trama, completo di lettore/scrittore di COMPACT FLASH CARD (cessione licenza d'uso)	Software for programming the shifting values of the weft bars, complete with COMPACT FLASH CARD reader/writer (use licence grant)	Logiciel pour la programmation des valeurs de déplacement des barres de trame, muni d'un lecteur/graveur de COMPACT FLASH CARD (concession de licence d'utilisation)
TEMP/1270	Set di pezzi per dispositivo tendi-tessuto	Set of parts for fabric tension device	Juego de piezas para dispositivo de tensión del tejido

