

1

- Dati tecnici:**
- Cilindro riscaldato ad olio con 2 termostati elettronici proporzionali, uno per il controllo dell'olio uno per l'esterno del cilindro
 - Produzione 1,07 m/min. / 3,5 Ft/min
 - Barra di sicurezza e controllo reverse
 - Diametro cilindro 33 cm /13inch
 - Tensione nastro regolabile
 - Motore Brushless
 - Controllo dinamico elettropneumatico del nastro
 - Temporizzatore automatico raffreddamento cilindro
 - Alberi a espansione d'aria ultra leggeri per svolgitori e riavvolgitori
 - Tavolo di caricamento in optional
 - Controllo velocità variabile
 - La macchina necessita di collegamento ad aria compressa

UK

- Technical data:**
- Oil-heated cylinder with 2 proportional electronic thermostats, one for checking the oil and one for the exterior of the cylinder
 - Production 1.07 m/min. / 3.5 ft/min
 - Safety bar and reverse control
 - Cylinder diameter 33 cm /13inch
 - Adjustable belt tension
 - Brushless motor
 - Dynamic electro-pneumatic control of the belt
 - Automatic cylinder cooler timer
 - Ultra light air shafts for unwinds and rewinds
 - Optional loading table
 - Adjustable speed control
 - The machine requires a compressed air connection

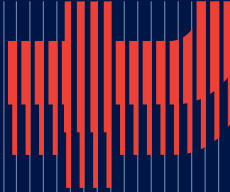
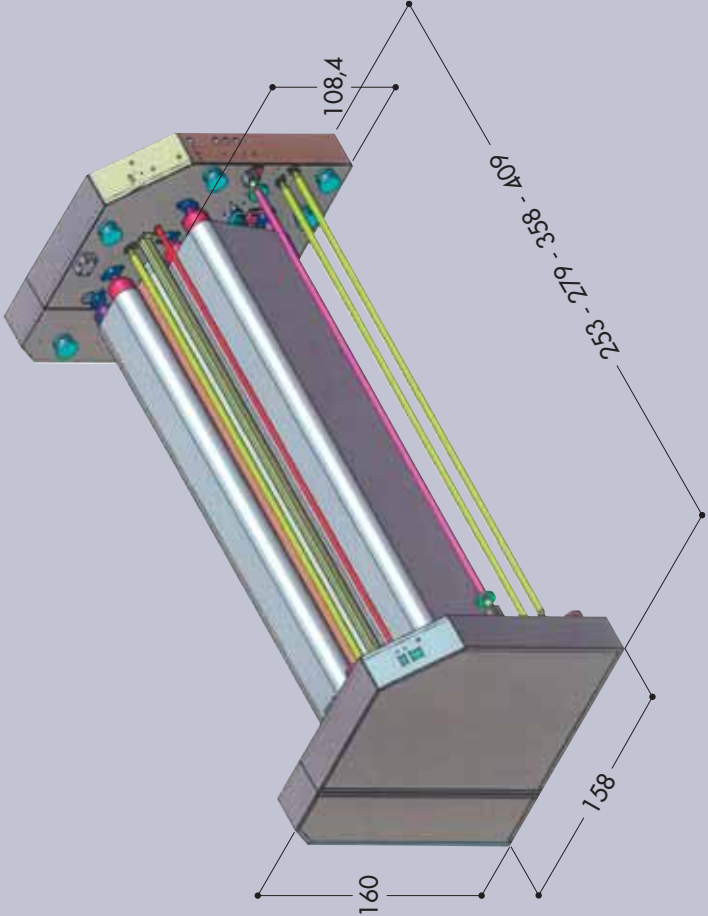
D

- Technische Daten:**
- Öl beheizter Zylinder mit zwei Heizkontrollsystemen innerhalb und außerhalb des Zylinders
 - Produktionsgeschwindigkeit 1,07 m/min. / 3,5 ft/min.
 - Sicherheitsperre mit automatischem Rücklauf der Walze
 - 33 cm Zylinderdurchmesser / 13 inch
 - Regulierbare Bandspannung
 - Brushless Motor
 - Elektropneumatische Kontrolle der Bandführung
 - Automatische Zeituhr für die Abkühlphase
 - 3 Super-leichte Aufroll- und 3 Super-leicht Abrollwalzen, pneumatisches Expandersystem gegen Verrutschen
 - Stufenlose Geschwindigkeitsregulierung
 - Aufheizzeit 1 1/2 Std.

F

- Données techniques:**
- Cylindre chauffé à l'huile avec 2 thermostats électroniques proportionnels, le premier pour le contrôle de l'huile l'autre pour l'extérieur du cylindre
 - Production 1,07 m/min. / 3,5 Ft/min.
 - Barre de sécurité et contrôle reverse
 - Diamètre cylindre 33 cm /13inch
 - Tension du ruban réglable
 - Moteur Brushless
 - Contrôle dynamique électropneumatique du ruban
 - Temporisateur automatique refroidissement du cylindre
 - Arbres à expansion d'air ultra légers pour dérouleurs et enrouleurs
 - Table de chargement en option
 - Contrôle de la vitesse variable
 - La machine doit être raccordée à l'air comprimé

MODELLO MODEL MOD. MODELE	DIMENSIONE FELTRO BELT SIZE BANDBREITE DIMENSION FEUTRE	TAVOLA UTILE WORKING WIDTH ARBEITSBREITE TABLE UTILE	POTENZA INSTALLATA POWER INSTALLED LEICHTUNG PUISSANCE INSTALLÉE	CONSUMO MEDIO AVERAGE CONSUMPTION DURCHSCHNITTVERBRAUCH CONSUMATION MOYENNE	PESO NETTO NET WEIGHT NETTO GEWICHT POIDS NET	DIMENSIONI DIMENSIONS ABMESSUNG DIMENSIONS
GFO 67	168 cm / 66"	160 cm / 63"	20 KW	10 kh	1190 kg /540bs	158/253/160 cm 62.2" / 99" / 63"
GFO 76	198 cm / 78"	190 cm / 75"	23 KW	11 kwh	1290kg/585bs	158/279/160cm 62,2" / 110" / 63"
GFO 104	268 cm / 105"	264 cm /104"	33 KW	16 kwh	1890kg/4200bs	158/358/160cm 62,2"/141"/ 63"
GFO 126	328 cm / 129"	320 cm / 126"	40 KW	20 kwh	2500kg/6500bs	158/409/160cm 62,2"/161"/ 63"



Heat Seal Machines

Dye sublimation
Dye fixation



GFO 67/76/104/126

GFO 67/76/104/126

Heat Seal Machines

① Macchine rotative per stampa transfer in sublimatico da carta transfer a tessuti sintetici, lavorati a maglia o stoffa non tessuta come poliestere, nylon, acrilico. Nel caso di stampa fatta direttamente sul tessuto di poliestere con l'ausilio di stampanti digitali, si può usare la calandra per fissare i pigmenti di colore in modo perfetto ed economico. PREPARAZIONE ALLA PRODUZIONE: I tre alberi ad espansione consentono all'operatore di prendere e posizionare la carta transfer, il materiale da stampare e, ove necessario, la carta protettiva. Servendosi della gravità per caricare la macchina in modo diritto ed uniforme, la carta transfer viene posizionata direttamente sopra l'ingresso dei rulli di stampa; la tensione si può regolare tramite un controllo pneumatico della frizione; il materiale viene teso ed attraversa una "s" che aggiunge ulteriore tensione sul prodotto; il materiale si sposta sopra un rullo espandibile che garantisce una traiettoria dritta verso l'entrata della pressa. RIAVVOLGIMENTO DELLA CARTA TRANSFER E DEL TESSUTO STAMPATO: Una caratteristica importante viene data dalla carta ed il tessuto i quali vengono subito separati all'uscita della fase di stampa e trasportati sul retro della macchina dove garantiscono un facile accesso ai loro rispettivi avvolgitori. Le aste pneumatiche porta bobine ed i supporti di sostegno sono stati progettati per permettere all'operatore di togliere le bobine finite e riposizionare l'asta stessa con un solo gesto. La frizione pneumatica ed il controllo elettronico di velocità permettono una semplice regolazione della tensione di riavvolgimento.

② Rotary printing machine for transfer printing in sublimation knitted, synthetic fabrics, and non-cloth fabric such as polyester, nylon, acrylic. In the case of printing directly onto polyester cloth by means of digital printers, the calender may be used to fix the colour pigments perfectly and at low cost. PREPARATION FOR PRODUCTION: The three air shafts enable the operator to take and position the transfer paper, the material to be printed and, where necessary, the protective paper. Using gravity to load the machine in a straight and even manner, the transfer paper is positioned directly over the entrance to the print rollers; the tension can be regulated by means of a pneumatic clutch control; the material is made taut and goes through an "s" which makes the product even tauter; the material moves over an expandable roller which ensures a straight trajectory towards the entrance of the press. REWINDING OF THE TRANSFER PAPER AND THE PRINTED FABRIC: An important characteristic is that the paper and the fabric are immediately separated after the printing phase and transported to the back of the machine where easy access to their respective winders is ensured. The pneumatic reel holder rods and strengthening supports have been designed to allow the operator to remove the empty reels and reposition the said rods in a single gesture. The pneumatic clutch and electronic speed control allow simple adjustment of the rewinding tension.

③ Durchlaufpresse zum Sublimationsdruck auf synthetische Materialien, Strickwaren, Polyester, Nylon, Acryl. Im Falle von Direktdrucken auf Polyester durch Digitldrucker, kann die Kalander günstig und perfekt zum Fixieren der Farbpigmente verwendet werden. PRODUKTIONSVORBEREITUNG: Drei superleichte Expanderwalzen erlauben einer Person das Transferpapier, das Material und Eventuell das Schutzpapier, zu nehmen und zu positionieren. Das Transferpapier wird direkt am Eingang der Presse positioniert und kann mit Hilfe der Schwerkraft uniform und gerade eingeführt werden. Die Spannung wird durch eine pneumatisch kontrollierte Kupplung reguliert. Das Material wird gerade gezogen und umläuft ein „S“, welches eine weitere Spannung erzeugt. Aus dem „S“ läuft das Material über eine Expanderwalze, die einen geraden Richtungslauf garantiert. AUFROLLEN DES TRANSFERPAPIERS UND DES BEDRUCKTEN MATERIAL: Ein wichtiger Aspekt ist, dass das Papier und das Material sofort bei Austritt der Maschine getrennt und auf der Rückseite der Maschine aufgerollt werden. Die pneumatischen Aufrollwalzen sind so konzipiert, dass eine Person mit einem Handschlag, diese lösen und auch wieder einblocken kann. Eine pneumatische Kupplung und eine elektronisch kontrollierte Geschwindigkeitsregulierung helfen bei der Aufrollspannung.

④ Machines rotatives pour l'impression par transfert sublimatique de papier transfert à des tissus synthétiques, en tricot ou en tissu non tissé comme le polyester, le nylon et l'acrylique. En cas d'impressions directement sur du tissu en polyester avec des imprimantes digitales, on peut utiliser la calandre pour fixer les pigments de couleur de façon parfaite et économique. PREPARATION POUR LA PRODUCTION: Les trois arbres à expansion permettent à l'opérateur de prendre et de positionner le papier transfert, le matériel à imprimer et, si nécessaire, le papier de protection. En se servant de la gravité pour charger la machine de façon droite et uniforme, le papier transfert est directement positionné au-dessus de l'entrée des rouleaux d'impression; on peut régler la tension par l'intermédiaire d'un dispositif de contrôle pneumatique de l'embrayage; le matériel est tendu et à travers un «s» qui tend davantage le produit; le matériel se déplace au-dessus d'un rouleau à expansion qui garantit une trajectoire droite vers l'entrée de la presse. ENROULEMENT DU PAPIER TRANSFERT ET DU TISSU IMPRIME: Une caractéristique importante est la séparation immédiate du papier et du tissu à la sortie de la phase d'impression et leur transport à l'arrière de la machine où ils assurent un accès facile aux enrouleurs respectifs. Les tiges porte bobine pneumatiques et les supports ont été conçus pour permettre à l'opérateur d'enlever les bobines finies et de repositionner la tige d'un seul geste. L'embrayage pneumatique et le dispositif de contrôle électronique de la vitesse permettent un réglage simple de la tension d'enroulement.

