



STOLL

WWW.STOLL.COM/ADF

A EVOLUÇÃO DO KNITTING.

A FAMÍLIA ADF

A EVOLUÇÃO DO KNITTING



Inovação, qualidade, criatividade, soluções personalizadas. Isso é o que a Stoll representa. Olhar para o futuro é uma parte essencial da filosofia da empresa – nosso foco está sempre no que nossos clientes precisam e desejam. Por isso, a Stoll está em um constante processo de pesquisa e desenvolvimento para produzir ainda mais qualidade, com tecnologias de tricô ainda mais inovadoras e alinhadas às tendências do amanhã. Os clientes da Stoll em todo o mundo sabem e apreciam isso, porque suas necessidades também estão sempre mudando.

“Tornando o impensável possível para impulsionar tricoteiros e designers a continuarem buscando algo novo.”

Esse tem sido o objetivo da Stoll no passado e continua sendo nossa meta agora. Após o lançamento da geração ADF, a Stoll está dando mais um grande passo à frente. Outro marco significativo no portfólio da empresa foi alcançado por meio de um intenso trabalho de desenvolvimento. A Stoll tem orgulho de apresentar uma geração de máquinas que está estabelecendo novos padrões e abrindo dimensões inigualáveis no tricô: a família CMS ADF. A evolução do tricô começa com essa nova geração de máquinas.

NOVAS DIMENSÕES



Intarsia Plating



Stoll-multi gauges®



Stoll-ikat plating®



Stoll-weave-in®



Selective Plating



Stoll-flexible gauges®

Todas as técnicas de tricô atuais da Stoll também podem ser realizadas sem qualquer limitação, incluindo Stoll-multi gauges®, Stoll-flexible gauges®, Plush, Intarsia tradicional, etc. Além disso, há novas técnicas de tricô: Intarsia Plating, Inverse Plating, Selective Plating, Stoll-ikat-plating® e Stoll-weave-in®.

NOVO VANIZADO

Pattern No. 1410119

Pattern No. 1410097

Pattern No. 1310080

Pattern No. 1510110

Padrão nº 1510110

Almofada de roda na técnica de gomos 3D. Tecido de malha tridimensional Ikat e inverse plated com inserção de trama.

Padrão nº 1310080

Jaqueta tipo feltro com inserções de denim e estrutura de transferência jacquard flutuante inversa listrada em 2 cores na técnica 1x1.

Padrão nº 1410097

Jersey Fully Fashion Intársia Plated. Vestido Fair Isle utilizando técnicas de plating: Selective Plating e Inverse Plating.

Padrão nº 1410119

Pulôver boyfriend Fully Fashion com design geométrico. Visual de tecido sarjado em jacquard flutuante de 2 cores utilizando Selective Plating e Inverse Plating.

TÉCNICAS

Padrão nº 1410143

Camisa de jersey feltrado multicolorida. Motivo de cabeça indiana com Selective Plating.

Padrão nº 1410128

Pulôver raglan de jersey em formato A, tricotado com a técnica de gomos e motivo de penas em Inverse Plating.

Padrão nº 1510071

Pulôver com ombro saddle. Jersey com Inverse e Selective Plating, tricotado na técnica 1x1 com estrutura aran e ondulada. A manga é pré-moldada ao longo da direção do tricô e modelada pela técnica de gomos.

Padrão nº 1510091

Pulôver Fully Fashion de jersey com ombro saddle e decote em V. Listras criadas com Selective Plating. Início gradativo em Intársia Plated 1x1.

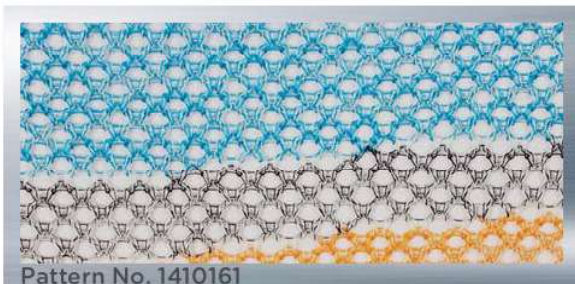
Pattern No. 1410143

Pattern No. 1410128

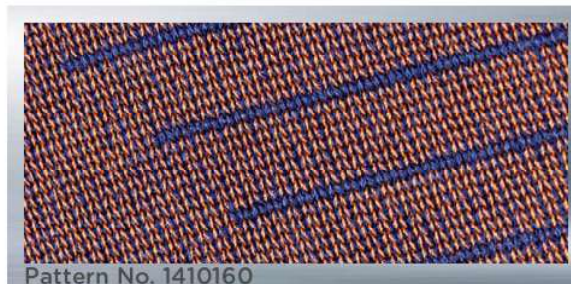
Pattern No. 1510071

Pattern No. 1510091

Stoll - Técnica de ikat com vanizado



Pattern No. 1410161



Pattern No. 1410160



Pattern No. 1410172

O resultado estético do Stoll-ikat-plating® pode ser melhor comparado aos padrões ikat, nos quais fios de trama tingidos de forma espaçada formam um padrão horizontalmente desfocado. Os gráficos em têxteis ikat tradicionalmente refletem um certo nível de aleatoriedade e formas menos precisas. As cores parecem se fundir umas às outras. Um efeito semelhante pode ser alcançado em tecidos de tricô com Stoll-ikat-plating® em máquinas ADF da Stoll. Assim como qualquer outra técnica de tricô, o Stoll-ikat-plating® impacta o design e o desenvolvimento de tecidos tricotados. Essa técnica amplia o repertório de efeitos estampados e permite que designers criem suas próprias artes. Para gerar os gráficos correspondentes, os designers devem considerar especificações técnicas – como o número de pixels por cor e a sequência de cores –, que podem ser fornecidas por qualquer técnico de tricô antes do início do processo de criação. As artes podem ser criadas com softwares gráficos comuns e depois entregues aos técnicos de tricô para processamento adicional.



Pattern No. 1410162

Stoll-weave-in®



Pattern No. 1510102



Pattern No. 1510033



Pattern No. 1510044



Pattern No. 1510007

Por fim, o Weft-Knitting (tricô de trama), termo abrangente para tricô circular e plano, pode ser entendido de forma literal. O Stoll-weave-in® é uma técnica em que os fios flutuantes podem ser entrelaçados no tricô em uma direção de trama. O resultado é um tecido de malha com propriedades semelhantes às de um tecido plano. Isso proporciona a elasticidade e o conforto das malhas na direção vertical e, dependendo da construção do ponto, uma flexibilidade reduzida na direção horizontal. As malhas tecidas superam os tecidos planos tradicionais em muitos aspectos. Por exemplo, os tecidos planos não podem ser pré-moldados na máquina, nem suportam elementos 3D. Esses aspectos são cruciais porque o ajuste, o conforto, a funcionalidade e a estética das peças estão diretamente relacionados ao design. Nas próximas páginas, você verá como a nova técnica Stoll-weave-in® enriquece o mundo do design. As técnicas clássicas de tricô se unem perfeitamente, especialmente quando combinadas com os recursos de ADF Inverse Plating, tornando o potencial inovador para qualquer tipo de produto incomparável.



CMS ADF 16

CMS ADF 32 BW



QUALITY

EFFICIENCY

DIVERSIDADE

A ADF é o ápice da diversidade. Utilizando a comprovada tecnologia ADF, que possibilita variações inimagináveis de padrões e cores, a Stoll agora apresenta novos modelos ADF, adaptados exatamente às suas necessidades de produção. Além dos modelos CMS ADF 32, que possuem 32 transportadores de fios e 16 trilhos para transportadores de fios (com dois transportadores por trilho), a Stoll também introduz uma versão mais leve: o CMS ADF 16, com 16 transportadores de fios, oferecendo exatamente as mesmas funcionalidades. Cada modelo ADF reúne todas as técnicas de tricô das máquinas Stoll anteriores – Stoll-multi gauges®, Stoll-flexible gauges®, Intársia, Stoll-devoré knit®, Plush, etc. – além de novas técnicas de tricô: CMS ADF 32 e CMS ADF 16 para todas as aplicações básicas de tricô ADF, com sistema de recolhimento do tecido Stoll-multiflex®. CMS ADF 32 B e CMS ADF 16 B, com sistema de recolhimento de tecido em cinta (Belt fabric take-down), podem ser aplicados principalmente para malhas com gomos profundos (local knitting), produtos com grande variação de largura ou produtos com propriedades altamente elásticas, como joelheiras. CMS ADF 32 W e CMS ADF 16 W, com um dispositivo weave-in, permitem que malhas tecidas sejam tricotadas com efeito ótico e propriedades semelhantes às dos tecidos planos, através da técnica Stoll-weave-in®. CMS ADF 32 BW e CMS ADF 16 BW, com sistema de recolhimento de tecido em cinta (belt fabric take-down) e dispositivo weave-in, combinam ambos os recursos para produção de malhas utilizando a técnica Stoll-weave-in®.

FLEXIBILIDADE

Flexibilidade infinita. Com a geração ADF, a criatividade não tem limites. A tecnologia inovadora de transporte de fios da ADF é a principal responsável por isso. Seus transportadores de fios podem se mover livremente, tanto horizontalmente quanto verticalmente, pois são acionados por dois motores que funcionam de forma completamente independente um do outro. Essa tecnologia confere ao tricô uma nova dimensão. Em primeiro lugar, as técnicas de plating foram significativamente aprimoradas. Diversas opções para Inverse Plating permitem a criação de um espectro quase ilimitado de combinações de cores. Para técnicas como Intársia Plating e Selective Plating, a composição de cores pode variar entre áreas individuais e múltiplas. Com o novo Stoll-ikat-plating®, o Inverse Plating é tricotado em um único sistema: dois ou mais fios são tricotados juntos em uma área e trocam de posição dentro do mesmo sistema. Ao aplicar a nova técnica Stoll-weave-in®, os fios flutuantes podem ser entrelaçados no tricô na direção da trama. O resultado é um tecido de malha com efeito ótico e propriedades semelhantes às dos tecidos planos. Todas as técnicas podem ser combinadas entre si. Com a ADF, também é possível implementar campos de cores com um tamanho de 0,5 polegadas, permitindo que vários transportadores de fios se movam dentro do mesmo sistema.

Observação: A técnica Stoll-weave-in® só pode ser tricotada nos modelos CMS ADF 32 W, CMS ADF 32 BW, CMS ADF 16 W e CMS ADF 16 BW.

EFICIENCIA

Rápida e confiável, a geração ADF se destaca por sua grande eficiência. As sequências de tricô foram visivelmente otimizadas e o tempo de tricô foi reduzido, devido ao menor número de movimentos do carro e à independência dos transportadores de fios em relação ao carro. O tempo de configuração também foi reduzido, com um enfiamento mais rápido e fácil, especialmente para itens de intársia, o que resulta em economia de tempo e dinheiro. A ADF aumenta a eficiência e permite a redução de custos em cada peça de vestuário produzida.



CMS ADF 32



CMS ADF 32

- 32 transportadores de fio independentes do carro
- 16 trilhos | 2 transportadores de fio por trilho
- Creel deslizante para bobinas
- Sistema de recolhimento de tecido Stoll-multiflex®
- Gamas de bitola E 10 | 12 | 12m.10 | 14 | 14/12 | 16 | 18 | 18m.16 | 6.2 | 7.2 | 8.2

CMS ADF 32 B

- 32 alimentadores de fio independentes do carro
- 16 trilhos | 2 alimentadores de fio por trilho
- Creel deslizante para bobinas
- Sistema de recolhimento de tecido por correia
- Gama de bitolas E 10 | 12 | 12m.10 | 14 | 14/12 | 16 | 18 | 18m.16 | 6.2 | 7.2 | 8.2

CMS ADF 32 W

- 32 alimentadores de fio independentes do carro (Kit de desvio para fios de trama grossos)
- 16 trilhos | 2 alimentadores de fio por trilho
- Creel deslizante para bobinas
- Sistema de recolhimento de tecido Stoll-multiflex®
- Dispositivo de entrelaçamento
- Gama de bitolas E 10 | 12 | 12m.10 | 14 | 14/12 | 16 | 18 | 18m.16 | 6.2 | 7.2 | 8.2

CMS ADF 32 BW

- 32 alimentadores de fio independentes do carro (Kit de desvio para fios de trama grossos)
- 16 trilhos | 2 alimentadores de fio por trilho
- Creel deslizante para bobinas
- Sistema de recolhimento de tecido por correia
- Dispositivo de entrelaçamento
- Gama de bitolas E 10 | 12 | 12m.10 | 14 | 14/12 | 16 | 18 | 18m.16 | 6.2 | 7.2 | 8.2

CMS ADF 16

- 16 alimentadores de fio independentes do carro
- 8 trilhos | 2 alimentadores de fio por trilho
- Creel deslizante para bobinas
- Sistema de recolhimento de tecido Stoll-multiflex®
- Gama de bitolas E 5 | 7 | 2,5.2 | 3,5.2 | 10 | 12 | 12m.10 | 14 | 14/12 | 16 | 18 | 18m.16 | 6.2 | 7.2 | 8.2

CMS ADF 16 B

- 16 alimentadores de fio independentes do carro
- 8 trilhos | 2 alimentadores de fio por trilho
- Creel deslizante para bobinas
- Sistema de recolhimento de tecido por correia
- Gama de bitolas E 5 | 7 | 2,5.2 | 3,5.2 | 10 | 12 | 12m.10 | 14 | 14/12 | 16 | 18 | 18m.16 | 6.2 | 7.2 | 8.2

CMS ADF 16 W

- 16 alimentadores de fio independentes do carro (Kit de desvio para fios de trama grossos)
- 8 trilhos | 2 alimentadores de fio por trilho
- Creel deslizante para bobinas
- Sistema de recolhimento de tecido Stoll-multiflex®
- Gama de bitolas E 10 | 12 | 12m.10 | 14 | 14/12 | 16 | 18 | 18m.16 | 6.2 | 7.2 | 8.2

CMS ADF 16 BW

- 16 alimentadores de fio independentes do carro (Kit de desvio para fios de trama grossos)
- 8 trilhos | 2 alimentadores de fio por trilho
- Creel deslizante para bobinas
- Sistema de recolhimento de tecido por correia
- Dispositivo de entrelaçamento
- Gama de bitolas E 10 | 12 | 12m.10 | 14 | 14/12 | 16 | 18 | 18m.16 | 6.2 | 7.2 | 8.2

CMS ADF 16

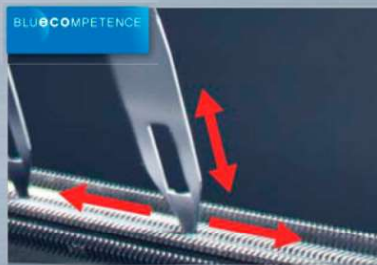


NOVO VISUAL

As considerações ergonômicas desempenharam um papel importante no desenvolvimento dos modelos Stoll CMS ADF. Agora, até mesmo a parte traseira da máquina ganhou destaque. O creel de bobinas deslizante permite um acesso fácil e rápido ao lado interno traseiro da cama de agulhas. O suporte de bobinas fixado à altura do corpo é ideal para a substituição facilitada dos fios de saída.







Alimentadores de fio

Os alimentadores de fio se movem independentemente do carro e são controlados por programação em suas posições horizontal e vertical. Isso permite a realização de ainda mais técnicas de tricô, como Plating Inverso, Plating Intársia, Plating Seletivo, Plating Stoll-ikat®, Stoll-weave-in®, entre outras. Motores de acionamento e amplificadores servo, altamente eficientes em termos de energia, são utilizados para os alimentadores de fio. Essa tecnologia foi reconhecida como uma tendência pela iniciativa de sustentabilidade Blue Competence da VDMA.



Alimentadores de fio

A distância mínima entre 2 alimentadores de fio no mesmo trilho foi reduzida para 2 polegadas.



Um único alimentador de fio para tudo

Um único alimentador de fio é utilizado para todas as técnicas de tricô. Técnicas como Intársia, Plating ou Inlay agora podem ser produzidas em um único tecido sem a necessidade de troca dos alimentadores de fio.

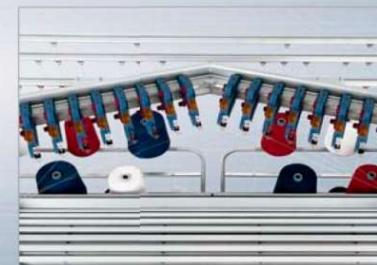
Enfiamento simplificado

Os alimentadores de fio podem ser enfiados diretamente de cima para qualquer posição com o auxílio de enfiamento, que faz parte do fornecimento.



Configuração do alimentador de fio

Mais fácil, rápido e intuitivo – os alimentadores de fio são ajustados horizontal e verticalmente por meio da configuração do padrão. Essas configurações podem ser transferidas para outras máquinas através do programade padrões.



Unidade de controle de fio disposta em formato de V*

A unidade de controle de fio disposta em formato de V permite uma alimentação direta do fio, sem cruzamentos.

*A imagem se refere aos modelos CMS ADF 32.



Carro aberto

O carro aberto permite uma alimentação direta do fio com baixa tensão do fio.

Recipiente de fiapos

O nível de enchimento do recipiente de fiapos pode ser facilmente controlado por meio de uma janela de inspeção no carro.



16 trilhos | 8 trilhos

O total de 16 trilhos com 2 alimentadores de fio, respectivamente, em todos os modelos CMS ADF 32 permite uma programação significativamente mais fácil de padrões sofisticados (por exemplo, padrões intarsia com muitos alimentadores de fio). Para programas com menos alimentadores de fio, os modelos CMS ADF 16 são a solução ideal, com um total de 8 trilhos e 2 alimentadores de fio em cada um. A numeração correspondente dos trilhos facilita o enfiamento.



Iluminação de trabalho

A iluminação de trabalho é altamente eficiente em termos de energia e ecologicamente correta, graças à tecnologia de economia de energia e ao ciclo de operação controlado. Foi reconhecida pela iniciativa de sustentabilidade Blue Competence da VDMA como uma tendência inovadora.



Sistema de recolhimento de tecido

Até 20% de energia pode ser economizada utilizando motores servo com amplificadores servo. O sistema de recolhimento de tecido foi reconhecido pela iniciativa de sustentabilidade Blue Competence da VDMA como uma tendência inovadora.



Sistema de recolhimento por correia

Disponível para as seguintes máquinas:
CMS ADF 32 B | CMS ADF 32 BW
CMS ADF 16 B | CMS ADF 16 BW



A cortina de luz

Garante o máximo nível de segurança no trabalho: Em caso de interrupção da barreira de luz, por exemplo, durante uma intervenção, o carro e os alimentadores de fio pararão automaticamente.



Dispositivo de entrelaçamento

O dispositivo de entrelaçamento permite tricotar sem recolhimento e está disponível para todos os sistemas.

Unidade de tricô	CMS ADF 32	CMS ADF 32 B	CMS ADF 32 W	CMS ADF 32 BW
Carros Sistemas de tricô	1x3	1x3	1x3	1x3
Sistemas combinados de transferência de tricô com função dividida ¹	3	3	3	3
Sistemas eletrônicos de seleção sem desgaste, com 2 pontos de seleção	8	8	8	8
Configuração dinâmica de tensão com motores de passo. Ajustes extremamente rápidos da tensão do ponto com PTS (Power Tension Setting)	●	●	●	●
Transmissão Deslocamento				
Transmissão principal: velocidade programável; curso variável; Power-RCR-System (Retorno Rápido do Carro); ajuste flexível de velocidade utilizando a barra de partida; sistema de proteção CFC (Controle de Força do Carro).	●	●	●	●
Velocidade máxima de tricô (m/s) ²	1,2	1,2	1,2	1,2
Velocidade máxima de tricô em carreiras vazias (m/s)	1.5	1.5	1.5	1.5
Curso máximo de deslocamento: 4", velocidade de deslocamento programável	●	●	●	●
Cama de agulhas				
Largura nominal largura máxima de trabalho, em polegadas (cm)	50 (127)	50 (127)	50 (127)	50 (127)
Bitolas ³	E10-18 E6.2-8.2	E10-18 E6.2-8.2	E10-18 E6.2-8.2	E10-18 E6.2-8.2
Conversão de bitola ⁴	E10-18 E6.2-8.2	E10-18 E6.2-8.2	E10-18 E6.2-8.2	E10-18 E6.2-8.2
Pentes fixos de derrubada	●	●	●	●
Afundadores móveis de fixação em ambas as camas de agulhas	●	●	●	●
Agulha de transferência com mola Pelerine com lingueta carregada por mola	●	●	●	●
Detector de agulhas	●	●	●	●
Troca de agulhas	○	○	○	○
Dispositivos de fixação e corte de fios, esquerda direita	16 16	16 16	16 16	16 16
Espaço de trabalho iluminado	●	●	●	●
Movimento de parada de choque, frontal traseiro	● ●	● ●	● ●	● ●
Dispositivo de plush	○	○	○	○
Dispositivo de tricô devorê ⁵	○	○	○	○
Guia de fios				
Unidades de controle de fio	32	32	32	32
Trilho do alimentador de fio Alimentadores de fio	8 32	8 32	8 32	8 32
Kit de desvio para fios de trama grossos ⁶	-	-	●	●
Suportes para bobinas, montados na parte traseira da máquina ⁷	●	●	●	●
Alimentação lateral do fio ⁸	○	○	○	○
Kit de montagem para roda de alimentação de armazenamento (2 x 5 máx.) ⁹	○	○	○	○
ASCON® ¹⁰	○	○	○	○

Sistema de recolhimento de tecido	CMS ADF 32	CMS ADF 32 B	CMS ADF 32 W	CMS ADF 32 BW
Stoll-multiflex®	•	-	•	-
Recolhimento por correia	-	•	-	•
Recolhimento auxiliar	•	-	•	-
Recolhimento por pente	•	-	•	-
Sistema de controle Processamento de dados				
Stoll-touchcontrol®; tela deslizante móvel de 12,1" touchscreen; display colorido	•	•	•	•
2 portas USB; disco rígido; conexão online via Ethernet	•	•	•	•
Backup de bateria: continuidade correta do processo de tricô após falha de energia	•	•	•	•
Dispositivos de segurança				
Área de trabalho totalmente fechada	•	•	•	•
Máquina em conformidade com as regulamentações da CE (CE-mark)	•	•	•	•
Lâmpada de status da máquina com alarme sonoro	•	•	•	•
Dispositivo de limpeza				
Dispositivo de sucção com turbina; com tubo de sucção	•	•	•	•
Dimensões Pesos				
Comprimento: sem embalagem na caixa sobre o pallet, aprox. em mm	3080 3540 3540	3080 3540 3540	3080 3540 3540	3080 3540 3540
Largura: sem embalagem na caixa sobre o pallet, aprox. em mm	1203 1138 1102	1203 1138 1102	1203 1138 1102	1203 1138 1102
Altura: sem embalagem na caixa sobre o pallet, aprox. em mm	1810 2218 2010	1810 2218 2010	1810 2218 2010	1810 2218 2010
Peso: líquido bruto com caixa bruto com pallet, aprox. em kg	1490 1905 1605	1370 1785 1485	1495 1910 1610	1375 1790 1490
Energia				
Valor de conexão, dependendo do status operacional (kW) ¹¹	2,3	2,3	2,3	2,3
Conexão de tensão AC 230V/400V +/- 10%	•	•	•	•

- Equipamento padrão
- Equipamento especial

¹ Todos os sistemas são totalmente independentes. Tricô com a técnica de três vias ou transferência simultânea para a frente e para trás.

² Depende do fio e da estrutura do padrão.

³ Bitolas
E 10 | 12 | 12m.10 | 14 | 14/12 | 16 | 18 |
18m.16 | 6.2 | 7.2 | 8.2
Com opção de Multi Galga (MG)

⁴ Conversão possível para multi-bitola e vice-versa

⁵ Para bitolas E 10 | 12 | 14 | 7.2

⁶ Para bitolas E10 - 14 e 6.2:
2x alimentadores de fio com ilhós E3,5.2
2x Bypass para E3,5.2
2x unidades de controle de fio para E3,5.2
Para bitolas E16 - 18:
2x alimentadores de fio com ilhós E6.2
2x Bypass para E6.2
2x unidades de controle de fio para E6.2

⁷ 6 suportes com 4 bobinas cada

⁸ A alimentação lateral do fio inclui:
Defletores de fio para orientação ideal, esquerda | direita
Grampo eletrônico ativo de fio, 8 à esquerda | 8 à direita
Tensionadores laterais de fio com escala e freio permanente de fio subsequente, 8 à esquerda | 8 à direita

⁹ Requer transformador e alimentação lateral do fio, não em combinação com ASCON®

¹⁰ Requer alimentação lateral do fio

¹¹ O consumo de energia elétrica durante

o tricô sempre depende da bitola e das condições de trabalho e será consideravelmente menor do que o valor de conexão indicado.

Equipamentos especiais adicionais sob solicitação. Reservamo-nos o direito de fazer alterações técnicas, pois nossos produtos estão em constante desenvolvimento. Todos os dados são válidos no momento da impressão 04/16-E.

Unidade de tricô	CMS ADF 16	CMS ADF 16 B	CMS ADF 16 W	CMS ADF 16 BW
Carros Sistemas de tricô	1x3	1x3	1x3	1x3
Sistemas combinados de transferência de tricô com função dividida ¹	3	3	3	3
Sistemas eletrônicos de seleção sem desgaste, com 2 pontos de seleção	8	8	8	8
Configuração dinâmica de tensão com motores de passo. Ajustes extremamente rápidos da tensão do ponto com PTS (Power Tension Setting)	●	●	●	●
Transmissão Deslocamento				
Transmissão principal: velocidade programável; curso variável; Power-RCR-System (Retorno Rápido do Carro); ajuste flexível de velocidade utilizando a barra de partida; sistema de proteção CFC (Controle de Força do Carro)	●	●	●	●
Velocidade máxima de tricô (m/s) ²	1,2	1,2	1,2	1,2
Velocidade máxima de tricô em carreiras vazias (m/s)	1,5	1,5	1,5	1,5
Curso máximo de deslocamento: 4", velocidade de deslocamento programável	●	●	●	●
Cama de agulhas				
Largura nominal largura máxima de trabalho, em polegadas (cm)	50 (127)	50 (127)	50 (127)	50 (127)
Bitolas ³	E5-18 ³ E2,5.2-8.2	E5-18 ⁴ E2,5.2-8.2	E10-18 ⁵ E6.2-8.2	E10-18 ⁶ E6.2-8.2
Conversão de bitola ⁷	E5-8 E2,5.2-3,5.2 E6.2-8.2 E10-18	E5-8 E2,5.2-3,5.2 E6.2-8.2 E10-18	E10-18 E6.2-8.2	E10-18 E6.2-8.2
Pentes fixos de derrubada	●	●	●	●
Afundadores móveis de fixação em ambas as camas de agulhas	●	●	●	●
Agulha de transferência com mola Pelerine com lingueta carregada por mola	●	●	●	●
Detector de agulhas	●	●	●	●
Troca de agulhas	○	○	○	○
Dispositivos de fixação e corte de fios, esquerda direita	8 8	8 8	8 8	8 8
Espaço de trabalho iluminado	●	●	●	●
Movimento de parada de choque, frontal traseiro	● ●	● ●	● ●	● ●
Dispositivo de plush	○	○	○	○
Dispositivo de tricô devorê ⁸	○	○	○	○
Guia de fios				
Unidades de controle de fio	16	16	16	16
Trilho do alimentador de fio Alimentadores de fio	4 16	4 16	4 16	4 16
Kit de desvio para fios de trama grossos ⁹	-	-	●	●
Suportes para bobinas, montados na parte traseira da máquina ¹⁰	●	●	●	●
Alimentação lateral do fio ¹¹	○	○	○	○
Kit de montagem para roda de alimentação de armazenamento (2 x 5 máx.) ¹²	○	○	○	○
ASCON [®] ¹³	○	○	○	○

Sistema de recolhimento de tecido	CMS ADF 16	CMS ADF 16 B	CMS ADF 16 W	CMS ADF 16 BW
Stoll-multiflex®	•	-	•	-
Recolhimento por correia	-	•	-	•
Recolhimento auxiliar	•	-	•	-
Recolhimento por pente	•	-	•	-
Sistema de controle Processamento de dados				
Stoll-touchcontrol®; tela deslizante móvel de 12,1" touchscreen; display colorido	•	•	•	•
2 portas USB; disco rígido; conexão online via Ethernet	•	•	•	•
Backup de bateria: continuidade correta do processo de tricô após falha de energia	•	•	•	•
Dispositivos de segurança				
Área de trabalho totalmente fechada	•	•	•	•
Máquina em conformidade com as regulamentações da CE (CE-mark)	•	•	•	•
Lâmpada de status da máquina com alarme sonoro	•	•	•	•
Dispositivo de limpeza				
Dispositivo de sucção com turbina; com tubo de sucção	•	•	•	•
Dimensões Pesos				
Comprimento: sem embalagem na caixa sobre o pallet, aprox. em mm	3080 3540 3540	3080 3540 3540	3080 3540 3540	3080 3540 3540
Largura: sem embalagem na caixa sobre o pallet, aprox. em mm	1203 1138 1102	1203 1138 1102	1203 1138 1102	1203 1138 1102
Altura: sem embalagem na caixa sobre o pallet, aprox. em mm	1810 2218 2010	1810 2218 2010	1810 2218 2010	1810 2218 2010
Peso: líquido bruto com caixa bruto com pallet, aprox. em kg	1380 1795 1495	1260 1675 1375	1385 1800 1500	1265 1680 1380
Energia				
Valor de conexão, dependendo do status operacional (kW) ¹⁴	2,3	2,3	2,3	2,3
Conexão de voltagem AC 230V/400V +/- 10%	•	•	•	•

- Equipamento padrão
- Equipamento especial

¹ Todos os sistemas são totalmente independentes. Tricô com a técnica de três vias ou transferência simultânea para a frente e para trás.

² Depende do fio e da estrutura do padrão.

³ Bitolas CMS ADF 16:
E 5 | 7 | 2,5.2 | 3,5.2 | 10 | 12 | 12m.10 | 14 | 14/12 | 16 | 18 | 18m.16 | 6.2 | 7.2 | 8.2A agulha 4L também é possível para as bitolas E 2,5.2 e E 3,5.2.
Com opção de Multi Galga (MG)

⁴ Bitolas CMS ADF 16 B:
E 5 | 7 | 2,5.2 | 3,5.2 | 10 | 12 | 12m.10 | 14 |

14/12 | 16 | 18 | 18m.16 | 6.2 | 7.2 | 8.2A agulha 4L também é possível para as bitolas E 2,5.2 e E 3,5.2.
Com opção de Multi Galga (MG)

⁵ Bitolas CMS ADF 16 W:
E 10 | 12 | 12m.10 | 14 | 14/12 | 16 | 18 | 18m.16 | 6.2 | 7.2 | 8.2
Com opção de Multi Galga (MG)

⁶ Bitolas CMS ADF 16 BW:
E 10 | 12 | 12m.10 | 14 | 14/12 | 16 | 18 | 18m.16 | 6.2 | 7.2 | 8.2
Com opção de Multi Galga (MG)

⁷ Conversão possível para multi-bitola e vice-versa

⁸ Para bitolas E 10 | 12 | 14 | 7.2

⁹ Para bitolas E10 - 14 e 6.2:

2x alimentadores de fio com ilhós E3,5.2
2x Bypass para E3,5.2
2x unidades de controle de fio para E3,5.2
Para bitolas E16 - 18:
2x alimentadores de fio com ilhós E6.2
2x Bypass para E6.2
2x unidades de controle de fio para E6.2

¹⁰ 2 suportes com 4 bobinas cada

¹¹ A alimentação lateral do fio inclui:
Defletores de fio para orientação ideal, esquerda | direita
Grampo eletrônico ativo de fio, 8 à esquerda | 8 à direita
Tensionadores laterais de fio com escala e freio permanente de fio subsequente, 8 à esquerda | 8 à direita

¹² Requer transformador e tensionadores laterais de fio, não em combinação com ASCON®

¹³ Requer tensionadores laterais de fio

¹⁴ O consumo de energia elétrica durante o tricô sempre depende da bitola e das condições de trabalho e será consideravelmente menor do que o valor de conexão indicado.

Equipamentos especiais adicionais sob solicitação.

Reservamo-nos o direito de fazer alterações técnicas, pois nossos produtos estão em constante desenvolvimento. Todos os dados são válidos no momento da impressão 04/16-E.



STOLL

WWW.STOLL.COM/ADF

H. Stoll AG & Co. KG
Stollweg 1
72760 Reutlingen
Germany

Tel.: +49 (0) 7121-313-0
Fax: +49 (0) 7121-313-110

contact@stoll.com
www.stoll.com



BLUECOMPETENCE
Alliance Member

04/16