



DIL-COMPACT AÇIK EN SANFOR MAKİNESİ

DIL-COMPACT OPEN WIDTH
COMPACTING MACHINE

DMS18



About Us

Hakkımızda

DİLMENLER MAKİNE SANAYİ

Türkiye, İstanbul'da 1982 yılında kurulan DMS Dilmenler Makine Tekstil San. Tic. A.Ş. 83.000 m² kapalı, 120.000 m² açık üretim sahasında, 370 kişilik kalifiye ekibi ile Tekstil Boyama ve Terbiye Makineleri alanında üretim yapmaktadır.

DMS Dilmenler Makine Tekstil San. Tic. A.Ş. was established in 1982 in Istanbul, Türkiye. It produces in the field of Textile Dyeing and Finishing Machines with its 370-person qualified team in its 83.000 m2 closed and 120.000 m2 open production area.

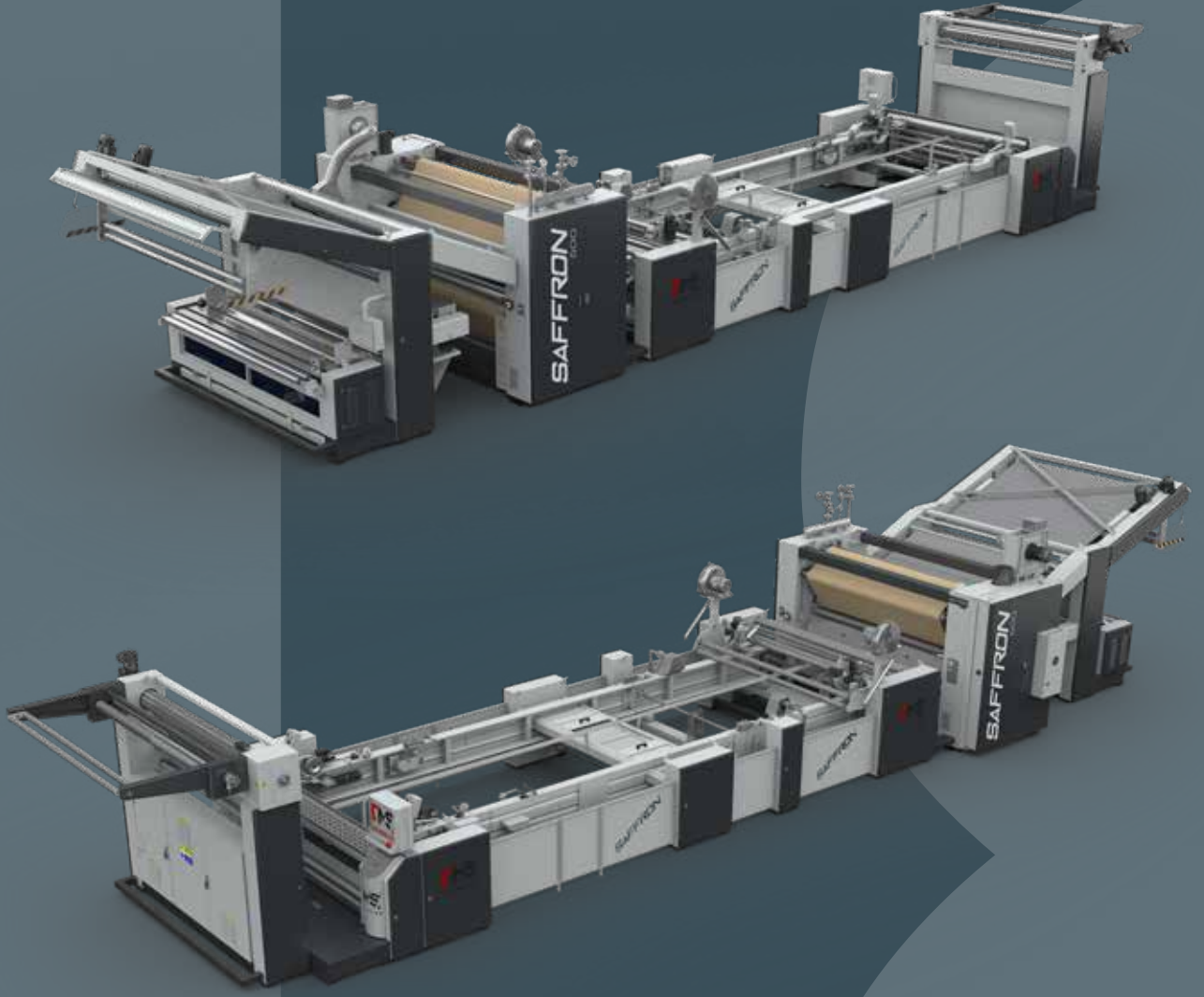
SERTİFİKALARIMIZ

ISO 9001: 2015 Kalite Yönetim Sistemi,
ISO 9001: 2008 Kalite Yönetim Sistemi,
EN ISO 3834-2 Metalik malzemelerin ergitme
kaynağı için kalite şartları,
97/23/EC Basıncılı Ekipmanlar Direktifi.
EAC deklarasyonu

CERTIFICATIONS

ISO 9001: 2015 Quality Management System,
ISO 9001: 2008 Quality Management System,
EN ISO 3834-2 Quality Conditions for
welding metallic equipments.
97/23/EC Pressure Equipment Directive.
EAC declaration





DIL-COMPACT AÇIK EN SANFOR MAKİNESİ

Açık En Sanfor Makinesi, örgü kumaşların açık ende kompaktlama prosesleri için dizayn edilmiştir.

Proses: Ram ve/veya kurutma sonrası istenilen gramaj, en, en/boy çekmezlik değerlerini sağlar.

Çalışma Eni: 1400-2600 mm Örgü Kumaş

Makine Boyu: 16 m

Makine Eni: Çalışma eni + 1,7 m

Makine Hızı: 5-50 m/dk

Üretim Hızı: Ortalama 30 m/dk

Kurulu/Aktif Elektrik Gücü: 50 / 30 Kwh

DIL-COMPACT OPEN WIDTH COMPACTING MACHINE

Open Width Compacting Machine is designed for compacting process of knitted fabric in open width form.

Process: Required gsm, width, width/length shrinkage of knitted fabrics after stenter and/or dryer.

Working width: 1400-2600 mm, knitted fabric

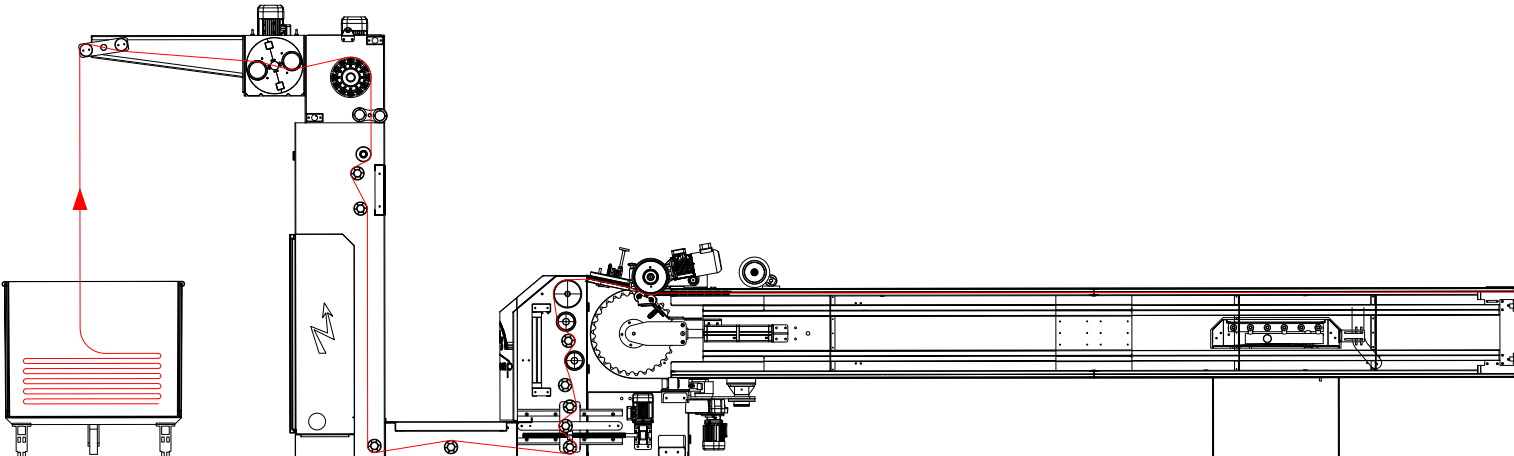
Machine Length: 16 m

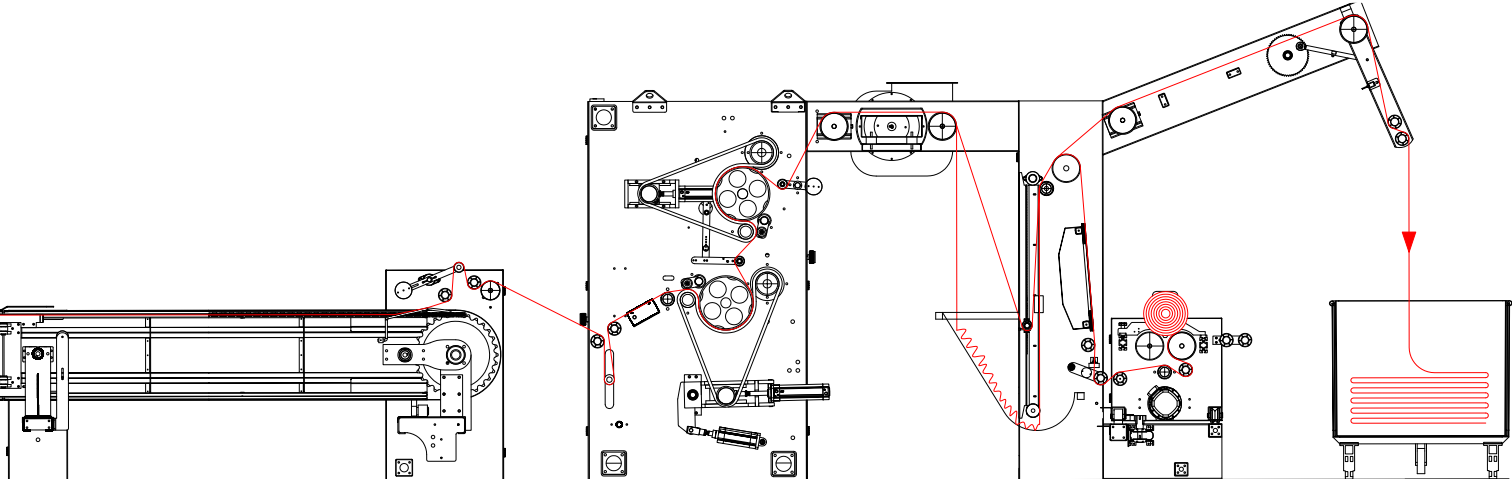
Machine Width: Working width + 1,7 m

Machine Speed: 5-50 m/min.

Production Capacity: 30 m/min (avarage)

Installed/Consumed Power: 50/30 Kwh







ÇALIŞMA ARALIĞI WORKING WIDTH	ÇALIŞMA HIZI WORKING SPEED	KURULU GÜÇ INSTALLED POWER	BUHAR TÜKETİMİ STEAM CONSUMPTION	HAVA TÜKETİMİ COMPRESSED AIR CONSUMPTION
1000-3200mm	2-50m/min	26.13Kw	120-130kg/h	75-80NL/min

SAFFRON 600

- › Kumaş sıkıştırılmasında yenilikçi bir makine.
- › Geleneksel makinelerle hayal edilemeyen kompaktlama değerleri.
- › Maksimum çekmezlik değerleri için özel olarak formülize edilmiştir.
- › Doğru silindir çapları, silindir konumlamaları ve doğru keçe kalınlığı kullanılarak tasarlanmıştır.
- › İdeal çekmezlik, özel dokunmuş keçe, basitleştirilmiş çok kolay kullanım, yüksek hız ve bakım imkanına sahiptir.
- › Özel bir yazılım ile kullanıcılar için işlemler basitleştirilmiş.
- › Kumaş gerginliğini en yüksek hassasiyetle otomatik olarak yönetir.
- › İnatçı kenar kıvrımlı kumaşlar için özel havalı açıcı sistemi.
- › Zincir ünitesi çıkışında dönme yapan kumaşlar için keçe girişinde özel ayar sistemi. Zincir ünitesi çıkışında dönme yapan kumaşlar için keçe girişinde özel ayar sistemi.

OPSİYONLAR

- › Kola Ünitesi
- › Kumaş Nemlendirme Ünitesi
- › Rolik Sarma Ünitesi
- › Kenar Kesme Ünitesi

AVANTAJLAR

- › Yüksek hızlarda maksimum çekmezlikler.
- › İnatçı kenar kıvrımlı kumaşlar için kompaktlama girişinde özel havalı açıcı sistemi
- › Zincir ünitesi çıkışında dönme yapan kumaşlar için keçe girişinde özel ayar sistemi
- › Zincir ünitesi komple paslanmaz.
- › Manuel kumaş çekmezlik ölçümü yapmadan kontrol panelinden ayarlanabilen çekmezlik değerleri.
- › Makineye dahil edilmiş elektrik panosu.
- › Özel Keçe

SAFFRON 600

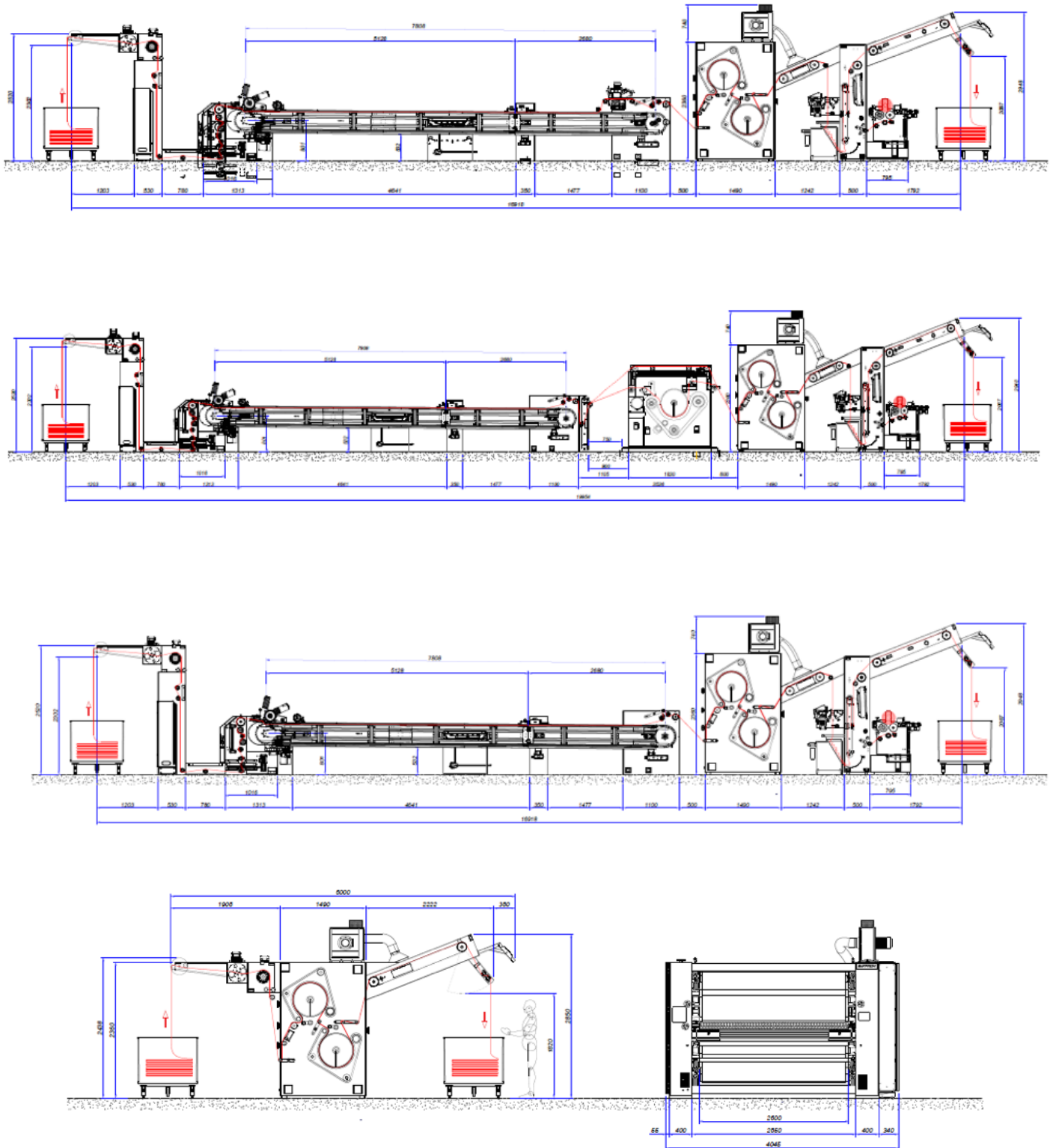
- › Unimaginable compaction values with conventional machines.
- › Specially formulated for maximum shrinkage values.
- › It is designed using appropriate cylinder diameters, correct cylinder positions and optimum felt thickness.
- › Ideal shrinkage, special woven felt, simplified easy to use, high speed and smooth maintenance.
- › With special software, operations for users are simplified.
- › It automatically manages the fabric tension with the highest precision.
- › Special pneumatic edge opening system for stubborn edge curled fabrics.
- › Special adjustment system at the entrance of the felt for the fabrics that turns at the exit of the chain unit.

OPTIONS

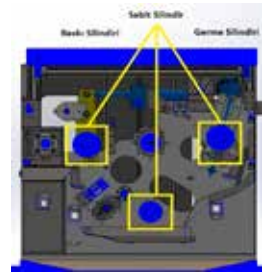
- › Gumming Unit
- › Fabric Moistening Unit
- › Roll Winding Unit
- › Edge Cutting Unit

ADVANTAGES

- › Maximum shrinkage at high speeds.
- › Special pneumatic edge opening system at compaction entrance for stubborn edge curled fabrics.
- › Special adjustment system at the entrance of the felt for the fabrics turning at the exit of the chain unit.
- › The chain unit is completely stainless steel.
- › Shrinkage values adjustable from the control panel without manual fabric shrinkage measurement.
- › Electric panel integrated in the machine.
- › Special felt.



Makine Ebatları / Machine Dimensions	(L x H x W) 17000 x 2360 x 4045 (+ Kauçuklu Sanfor 1830mm)
Standart Makine Rengi / Standard Machine Color	RAL 7035 gövdeler ,RAL 7016 kapılar
Makine Kurulu Gücü / Machine Installed Power	26.13Kw
Buhar tüketimiKompaktör/SteamConsumption	120-130kg/h....zincir ünitesibuharlama300-600kg/h(kumaşa göreayarlanabilen)
Makine Gürültü seviyesi / Machine Noise Level	≤75Db
Kompaktör Buharlı Silindir Çapları / Compactor Steam Cylinders Diameter	Ø500
Kompaktlama Silindirleri / Compacting Cylinders	2adet
Makine Mekanik Hızı / Machine Mechanical Speed	50m/min
Hava Basıncı / Air Pressure	6bar
Hava Tüketimi / Air Consumption	75-80NL/h
Makine Çalışma Ortam Sıcaklığı / Machine Operating Ambient Temperature	0-55°



LOTUS

- › Bu makine ,dokuma, örgü ve denim kumaşların bitim işlemleri için geliştirilmiştir.
- › Alternatif olarak dokuma ,denim hatları için Keçeli Kalender(Palmer) ve örgü kumaşlar için Keçeli Kompaktlama makineleri ile kombin olarak kullanıldığında daha üretken verimli ve daha sabit çekmezlilik değerleri elde edilmektedir.
- › LOTUS Açıkken kumaşlarda maksimum boyut stabilitesi ve yumuşaklık garanti etmektedir.

AVANTAJLAR

- › Yüksek hızlarda maksimum çekmezlilikler.
- › DMS Dilmenler, LOTUS Kauçuklu Sanfor makinesine üstün teknolojiyle başladı ,güçlü mekanik ekipmanlar, üst sınıf çelik çekme borular ,kaliteli siyah ve kaliteli paslanmaz çelik ,üst sınıf kauçuk blanket ve aynı şekilde birinci sınıf marka rulmanlar kullanıldı.
- › Kumaşın ilk sıcak silindir ve blanket arasına giriş yerindeki blanket ilk sarıldığı silindirin çapı mevcut piyasadaki rakiplerimizden 20mm büyütülmüştür. Bu değişiklik Kauçuk Blanketi kırılmalarından daha iyi korumakta ve özellikle kumaşın giriş kısmında kauçuk blanketlerde sıkça görülen çatlamalardan korumaktadır ve daha da önemlisi daha büyük silindir çapı kullanılarak Kauçuk Blanketin kullanım süresini uzatmak.
- › Makinede tüm rulman ve valfler makine dış kısmına alınarak su ile teması kesilmiştir.
- › Enerji kesilmesinde ,sıcak silindirin soğutulması için manuel döndürme sistemi mevcuttur.
- › Daha az bakım gerektiren tam entegre Kauçuk Blanket bileme ünitesi ve tamamen otomatik /PLC kontrollü bileme işlemi.
- › Operatör hatası ve lastik kayış hasar riski yok

LOTUS

- › This machine has been developed for the finishing operations of weaving, knitting and denim fabrics.
- › Alternatively, when used in combination with a felt calender (palmer) for denim lines and a felt compaction machine for knit fabrics, more productive, efficient and more consistent shrinkage values are obtained.
- › LOTUS It guarantees maximum dimensional stability and softness in open width fabrics.

ADVANTAGES

- › Maximum shrinkage at high speeds.
- › DMS Dilmenler, started LOTUS with superior technology in rubber compactor, strong mechanical equipments, high grade steel pulling pipes, high quality black and high quality stainless steel, high class rubber blanket and same first class brand bearings were used.
- › The diameter of the first rolling cylinder of the fabric -between the first hot cylinder and blanket entry- was increased by 20mm from our competitors in the current market. This change protects the Rubber Blanket from cracks, which are especially common in rubber blanks at the entrance of the fabric. More importantly, the use of larger roller diameters extend the use time of the rubber blanket.
- › All bearings and valves on the machine were taken out of the machine and cut into contact with water.
- › When power is cut off, a manual rotation system is available for cooling the hot cylinder.
- › Fully integrated rubber blanket grinding unit requiring less maintenance with fully automatic / PLC controlled grinding.
- › No risk of operator error or tire belt damage.







Kumaş açma, merkezleme sistemi ile beraber besleme kısmı

Kumaş beslendikten sonra, açık en örme kumaş için uygun açma ve merkezleme kısmına gönderilir.

Makine giriş besleme sistemi

- › Operatör platformu ile beraber kumaş giriş ünitesi
- › Avansları ayrı ayrı ayarlanabilen her biri kendi hız kontrol cihazına sahip alt ve üst besleme silindirleri
- › Ana zincir üzerine + %60'a varan besleme imkanı
- › Paslanmaz malzemeden imal edilmiş, 2 adet açıcı silindir grubu.
- › Dokunmatik ekranlı kontrol bilgisayarı ile makinenin tüm fonksiyonları kontrol edilir. Kumanda paneli açışal olarak sağ ve sola çevrilebilir.
- › 8100 mm uzunluğunda zincir giriş sistemi

İğne giriş sistemi

- › Sağ ve sol hız avansları ayrı ayrı ayarlanabilen kenar iğneleme sistemi
- › Teflon sağ ve sol kumaş açıcıları ve iğne giriş sistemi
- › Kumaş Kenar Takip sensörleri
- › Kumaş iğneleme fırçaları (2 adet sağ, 2 adet sol)
- › Zincir Kol en ayar sistemi

Kompaklama ve Çekmezlik Ünitesi

- › Açıcı silindir ve buharlama ünitesi
- › Alt ve üst sanfor silindiri ve keçesi
- › Krom kaplı alt ve üst keçe silindirleri
- › Döner buhar başlıkları
- › Silindir tahrik motor+redüktör ve inverterleri
- › Nomex kaplı sanfor keçesi
- › Ayarlanabilir keçe teflonu
- › Sanfor keçesi pnömatik tahrikli gerdirmе silindirleri
- › Kumaş soğutma ünitesi
- › Kumaş soğutma fanı
- › Kumaş soğutma bantı
- › Top sarma ünitesi
- › Balerinli j-box
- › Kumaş kenar takip fotoseli top sarma şasesi
- › Kumaş gerilimini ayarlayan loadcell
- › Kumaş kenar açıcı silindir
- › Gerginlik ayarlı top sarma silindirleri
- › Işıklı kalite kontrol tablası
- › Mekanik kumaş metre sayacı

Sallama sistemi



Feeding frame with fabric guiding, centering and spreading device

After fabric is fed through, it is guided into a spreading and centering device suitable for open width knits.

Machine Entry Fabric feeding system

- › Fabric Entry Unit with Operator platform
- › Top and bottom overfeeding rollers with separate speed and overfeeding control.
- › Overfeeding up to 60%
- › Manually controlled weft straightening unit with two individual opener roller.
- › Control cabinet equipped with touch screen controller.
- › Chain Entry section with 8100 mm of chain

Fabric pinning entry

- › Fabric edge pinning system with separate right/left speed adjustment
- › Fabric decurler before pinning in the entry
- › Fabric edge sensor
- › Fabric pinning wheels (2 nos at each side)
- › Chain width control system

Pressing smoothing and compacting calendar

The pressing, smoothing and compacting calendar is built into a strong welded machine frame with left and right side structures connected with tie bars and having lateral doors that can be opened.

The calendar units are made up of two steam heatable hard chrome plated smoothing and compacting roller 350 mm in diameter, surrounded by a stretchable felt compacting belt pressure adjustable and centered by one pacing between two switching units.

During the pressing, smoothing and compacting process, the fabric in open width is guided between the felt belt and smoothing roller, in a way similar to the procedure of a sanforizing process.

The heated compacting rollers are belt on both sides on heavy temperature resistant roller bearings sported by the welded machine frame and driven by a steeples adjustable frequency controlled AC drive.

The left side structure contains the steam distributing system, mainly consisting of a steam feeding pipe, a check valve, a shut-off valve for a steam supply to the central pipes as well as a condensate collecting pipe, complete with the necessary condensate traps

Guided by the leveling frame fabrics fed to the compacting zone. Additional deflecting rollers use as a special adjustable positioning system to bring the fabric gently to the take-off position of the compacting felt. An adjustable apron holds the fabric on to surface of this felt.

Cooling belt for surface quality improvement

The cooling belt follows the second compacting unit and guides the fabric to the plaiter or winder at machine exit.

The fabric is conveyed on the cooling belt and therefore prolongs the contact time, thus leading to an improvement of the fabric surface especially for special fibre compositions. The driven belt is air cooled. A suction box connected to a fan allows the circulation of cool fresh



NEMRUT / ADIYAMAN

Nemrut Dağı yamaçlarındaki olağanüstü güzellikteki anıtsal heykeller, Adıyaman'ın Kahta İlçesinde bulunur. Helenistik Dönemin bu görkemli kalıntıları, 2206 metre yükseklikte Nemrut'un Doğu, Batı ve Kuzey teraslarına yayılarak harikulade bir manzara oluşturur. Kommagene Kralı I. Antiochos'un tanrılara ve atalarına minnetini göstermek için kireç taşı bloklarından yaptırdığı iyi korunmuş 8-10 metrelik heykeller, 1987 yılında UNESCO Dünya Miras Listesi'ne alındı. Kommagene olarak anılan bölgede I. Mithradates tarafından kurulan bağımsız krallık, oğlu I. Antiochos (M.Ö. 62-32) döneminde önem kazandı. M.S. 72 yılında Roma'yla savaşın kaybedilmesince bağımsızlık sona erdi.

Mount Nemrut Archaeological Site, which is on the UNESCO World Heritage List, is located on a hill overlooking the Euphrates River passages and the plain at an altitude of 2150 meters on the Eastern Taurus mountain range. A tumulus was formed with accumulation of crushed rocks on the monumental tomb built for the King Antiochus I of the Commagene, and a fire altar, giant sculptures and relief stelae in Persian-Macedonian style were made on the terraces around the tumulus. On the eastern terrace, there are statues of the king, goddesses and gods, sitting in rows on the 10-meter-high thrones. Behind the thrones, there is an inscription (Nomos) consisting of 223 lines. There are also relief stelae of Persian kings. There is a fire altar and a lion statue sitting next to it. On the west terrace, as in the other terrace, there are thrones, statues and reliefs of the King Antiochus I of the Commagene handshaking with deities. There are also relief stelae of Macedonian kings. Along with these reliefs there is a lion horoscope relief about astrology. The date of 7 July 62 BC is read from the moon and stars on the lion relief. This is the date when King Antiochus I ascended the throne.



İHTİYAÇLARINIZI / WE KNOW BİLİYORUZ / YOUR NEEDS SİZİN İÇİN / AND PRODUCE ÜRETİYORUZ / FOR YOU



DMS DİLMENLER MAKİNE VE TEKSTİL SAN. TİC. A.Ş.

Merkez / Head Office

Ataköy 7-8-9-10. Kısım Mh. Çobançeşme E5 yanyol
Avrupa Konutları Ofis A Blok Kat:11 Bakırköy / İstanbul
Phone : +90 212 551 18 27
Fax : +90 212 551 11 62

Fabrika / Factory

Ergene 1 OSB Vakıflar Mh. E5 Yolu Üzeri Fabrikalar Sk.
No:11 Ergene / Tekirdağ / Türkiye
Phone : +90 282 672 25 07
Fax : +90 282 672 22 63

info@dilmenler.com.tr | www.dilmenler.com.tr



REF ID 0523
Ver01