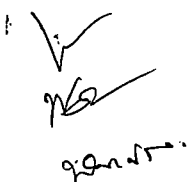


เครื่องถักผลิตภัณฑ์แฟชั่นสิ่งทออัตโนมัติ แขวงทุ่งมหาเมฆ เขตสาทร กรุงเทพมหานคร จำนวน ๑ เครื่อง

รายละเอียดประกอบด้วย :-

๑. เครื่องถักผ้ามีแท่นเข็มลักษณะตรง แบบแผงเข็มคู่(Double Needle Bed) ประกอบกันเป็นลักษณะตัววี (V-bed Model)
๒. ชุดป้อนเส้นด้าย(Yarn Feeder) เครื่องถักมีตัวป้อนเส้นด้ายไม่น้อยกว่า ๖ ชุด และสามารถเปลี่ยนสีเส้นด้าย ๖ สี และสลับการป้อนเส้นด้ายอย่างอิสระ
๓. ระบบควบคุมความตึงของเส้นด้ายแบบ ๒ ด้านและชุดควบคุมความตึง ๒ ชุดต่อเส้นด้าย ๑ หลอด จำนวน ๑๒ ชุด
๔. ระบบควบคุมเพื่อหยุดการถักผ้าเมื่อมีปัญหาในการถัก คือ เส้นด้ายหย่อน เส้นด้ายขาด เข็มถักชนหรือผิดจังหวะ การดึงผ้าถักผิดปกติ
๕. ความกว้างของแท่นเข็ม ไม่ต่ำกว่า ๔๐ นิ้ว(๑๐๒ เซนติเมตร)
๖. ความถี่ของเข็มต่อนิ้ว ๑๔ เล็ม (Gauge : ๑๔G)
๗. ชุดแคมควบคุมการถักแบบ ๑ ระบบต่อชุดหัวถักชุดหัวถักผ้า(Carriage) ๑ ชุด (มีแผงชุดแคม ๒ แผง) ระบบแคมควบคุมการถัก(Knitting System) มีเทคนิคการถักห่วง ๓ ชนิดต่อคอร์ส(Three-way technique) คือ ห่วงนิต ห่วงทัก และห่วงลอย
๘. ระบบควบคุมการถักและออกแบบลายผ้าถักด้วยคอมพิวเตอร์ มีระบบชุดโปรแกรมการอ่านข้อมูลและวิเคราะห์ลายเพื่อสั่งงานการถักติดตั้งบนเครื่องถัก โดยมีจอภาพเพื่อสั่งงานแบบสัมผัสที่มีลักษณะแสดงคำสั่งแบบภาพกราฟฟิก และแสดงผลแบบ LCD ลักษณะจอสี
๙. ระบบควบคุมเนื้อผ้าหรือลักษณะของผ้าถัก สามารถควบคุมและปรับความยาวห่วงเพื่อให้มีผลต่อเนื้อผ้าถักที่เหมาะสมกับความถี่ของเข็ม เบอร์ด้ายและลายผ้าด้วยโปรแกรมคอมพิวเตอร์ผ่านการออกแบบด้วยชุดซอฟต์แวร์(Software) และปรับเปลี่ยนผ่านจอควบคุมและสั่งงานที่ติดตั้งบนเครื่องถัก
๑๐. ความเร็วของการถักผ้า(Knitting Speed) ไม่ต่ำกว่า ๑.๒ เมตรต่อวินาที โดยความเร็วของการถักแปรผันตามความถี่ของเข็ม(Gauge) ชนิดของเส้นใยและเส้นด้าย เบอร์ด้าย โครงสร้างของผ้าถัก ลายผ้าถักและสภาพแวดล้อมของการถัก
๑๑. เทคนิคการถักพิเศษเพื่อการย้ายห่วง(Transfer Stitch) มีระบบและกลไกควบคุมการย้ายห่วงพร้อมกัน (Simultaneous transfer) ต่อ ๑ รอบการถัก(มีความอิสระต่อกัน) เฉพาะบนแผงเข็มหน้าหรือแผงเข็มหลัง
๑๒. ระบบการถักและการออกแบบลายผ้าถัก เครื่องถักสามารถถักผ้าลายพื้นฐาน ลายซิงเกิลนิต ลายดับเบิลนิต ลายริบ ลายผ้าอินทาเซีย(Intasia) ลายลูกไม้(Pointtel) ลายแจ็กการ์ด ๑-๖ สี(one-six colour Jacquard) ลายริ้วสี ปกเสื้อแบบพื้นฐานและแบบลายริ้วสีและลายแจ็กการ์ดเสื้อสเวตเตอร์ ผ้าพันคอ ฯลฯ
๑๓. ระบบแผ่นยึดจับผ้าถัก(Sinker System) เป็นระบบที่มีกลไกควบคุมการทำงานของแผ่นยึดจับผ้าถักแบบเคลื่อนที่(Moveable sinker)
๑๔. ระบบดึงผ้าถัก(Take-down Fabric) เป็นแบบชุดลูกกลิ้งคู่ ๒ ชุด ประกอบด้วยชุดลูกกลิ้งเล็ก ๑ ชุด และชุดลูกกลิ้งใหญ่ ๑ ชุด
๑๕. มีระบบขยับแผงเข็มหลังสำหรับถักลายผ้า
๑๖. ระบบเปิดและปิดเครื่องถัก มีสวิสซ์การเปิดและปิดแบบกด มีสวิสซ์ปิดการทำงานแบบฉุกเฉิน



๑๗. ใช้ระบบไฟฟ้า ๒๒๐ โวลต์ มีระบบควบคุมกระแสไฟแบบอัตโนมัติ(Auto Voltage Regulator;A.V.R.)
๑๘. ซอฟต์แวร์และคีย์ล็อก(Software&Keylock)เพื่อควบคุมและออกแบบสำหรับติดตั้งบนคอมพิวเตอร์ จำนวน ๒ ชุดพร้อมคอมพิวเตอร์พกพา(Note-book Computer) จำนวน ๒ เครื่อง
๑๘. ฝึกอบรมการควบคุมและการบำรุงรักษาเครื่องจักร ภายในประเทศ ๑๒๐ ชั่วโมง และฝึกอบรม ณ บริษัทผู้ผลิตในต่างประเทศ ๑ สัปดาห์(ไม่รวมค่าตัวเครื่องบิน)
๑๙. คู่มือการทำงานและบำรุงรักษาเครื่องจักรภาษาไทยและภาษาอังกฤษ อย่างละ ๓ เล่ม
๒๐. เข็มสำรอง จำนวน ๕๐๐ เล่ม
๒๑. สำรองแจ๊ค(Jack) ๘ ระดับ ๆ ละ ๒๕ ชิ้น รวมจำนวน ๒๐๐ ชิ้น
๒๒. อุปกรณ์ตัวเลือกเข็ม(Actuator)สำรอง จำนวน ๒ ชุด
๒๓. ก่องเครื่องมือพร้อมเครื่องมือเพื่อซ่อมบำรุง จำนวน ๑ ชุด
๒๔. ต้องมีข้อมูลโปรแกรมตัวอย่างต่างๆ ที่เครื่องจักรสามารถทำได้ จำนวน ๒๐ ลาย และข้อมูลโปรแกรมแบบเสื้อสเวตเตอร์จำนวน ๑๐ แบบ(ชิ้นงานด้านหน้า , ด้านหลังและแขน ๒ ข้าง เฉพาะแบบมีแขน)
๒๕. สำรองเส้นด้ายชนิดและสีต่างๆ จำนวน ๓๐ หลอด
๒๖. รับประกันเครื่องจักร ๑ ปี
๒๗. เป็นตัวแทนจำหน่ายเครื่องจักรอย่างเป็นทางการในประเทศไทยกับบริษัทผู้ผลิต
๒๘. เครื่องจักรเป็นยี่ห้อที่ได้รับการยอมรับและใช้ในอุตสาหกรรมสิ่งทอในประเทศไทย เป็นจำนวนไม่น้อยกว่า ๕๐๐ เครื่อง
๒๙. ติดตั้งเครื่องจักร ณ อาคาร ๕๑ ชั้น ๓ คณะอุตสาหกรรมสิ่งทอ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีราชมงคลกรุงเทพ เลขที่ ๒ ถนนนางลิ้นจี่ พุ้มมหาเมฆ เขตสาทร กรุงเทพฯ ๑๐๑๒๐
๓๐. ปรับตั้งเครื่องจักรและสาธิตการทำงานพร้อมผลิตตัวอย่างผ้าถักลายต่างๆ เช่น ลายเคเบิล ลายลูกไม้ เสื้อสเวตเตอร์ ผ้าพันคอลายแจ๊คการ์ด
๓๑. มีอุปกรณ์สำหรับจัดเก็บและส่งถ่ายข้อมูลผ่านทางชุด USB Drive จำนวน ๔ ตัว

✓  
ท.ร.  
domr...