

Валковый пресс для плоской высечки ВМ-1100/1800/2100/2500

Для вырубки гофрокартона, пазлов, блистера, многослойного картона, листового пластика и паронита.



Виды обработки и продукция:

Высечка упаковки любой сложности с формированием биговочных линий.

— гофрокартон, микрогофрокартон – коробки, лотки, упаковки для пиццы, ящики.
— сотовый полипропилен — транспортные упаковочные короба, обечайки, промышленная транспортная упаковка, упаковка для крупногабаритных изделий и внутрицеховая тара.

Вырубка сложноконтурных изделий

— картон, паронит –пазлы, прокладки, уплотнительные элементы.
— ткань, войлок, кожа, полимерные материалы и пленки – сувенирные магниты, обрубка обложки для блистерной упаковки, одноразовой посуды, лотков.
— полимерные вспененные материалы – уплотнители, тепло- и шумоизоляционные прокладки, мягкие пазлы, мягкие детские конструкторы, вкладыши в упаковку, различные профили для защиты торцов и углов мебели, для изготовления объемных магнитов.

Принцип работы

Валковый пресс имеет два расположенных друг над другом стальных вала, на верхнем надета рубашка из пластиковой трубы.

Основным формообразующим элементом является штанц-форма, состоящая из листа фанеры со вставленными в пропиленные пазы режущими, биговальными, перфорационными ножами.

При подаче штанц-формы с уложенной на нее заготовкой между вращающимися валами, происходит врезание ножей в бандаж и вырубка изделия с формированием биговочных линий.

При подаче заготовки в зону вырубки штанцформу обычно разворачивают с углом захода 10-15 град. Это увеличивает стойкость ножей. Поэтому максимальная ширина штанцформы по фронту зависит от ее длины (с учетом угла разворота штанцформы).

Конструктивные особенности

В нашем станке есть много интересных и нужных мелочей, делающих его очень надежным, а работу на нем более комфортной.

БЛОК ПРОКАТНЫХ ВАЛОВ состоит из :

НИЖНЕГО ВАЛА, имеющего поверхностную **твч-закалку высокой прочности и хромированное покрытие**. Допуск по биению не более 0,03 мм.

ВЕРХНЕГО ВЫРУБНОГО ВАЛА, состоящего из толстостенной стальной трубы с одетым на него полимерным бандажом (труба полиэтиленовая 160х6.2).

Использование пластиковой трубы в качестве **БАНДАЖА** позволяет клиенту:

1. не иметь проблем с необходимостью в его проточке в случае неравномерного износа, как это происходит с литыми бандажными валами.
2. не использовать никакие грузоподъемные средства при замене,
3. не зависеть от поставщика оборудования.

РЕГУЛИРОВКА РАССТОЯНИЯ МЕЖДУ ВАЛАМИ очень точная, в пределах 0,1мм. Вращение ручки регулировки приводит к передаче через червячные приводы на обе стороны вала, далее на винтовые пары. При этом оба конца вала перемещаются синхронно, то есть одновременно с двух сторон, поэтому нет его перекоса.



Для улучшения работы вырубного механизма применен **принцип "вывешивания верхнего вырубного вала"**.

При вырубке на верхний вал действует нагрузка, равная усилию вырубки. Вал немного поднимается вверх (на величину люфта в регулировке зазора). После вырубки нагрузка резко падает до нуля - в этот момент вал опускается вниз. Если верхний вал "висит" на винтовой передаче и искусственно не поджат к верхней точке, т.е. не выбраны люфты, то при работе будут возникать ударные нагрузки на винтовые передачи. В наших прессах эта проблема решена конструктивно. Вал все время поджат к верхней точке за счет распорных пружин и ударов не возникает.

ООО «ОРТО»

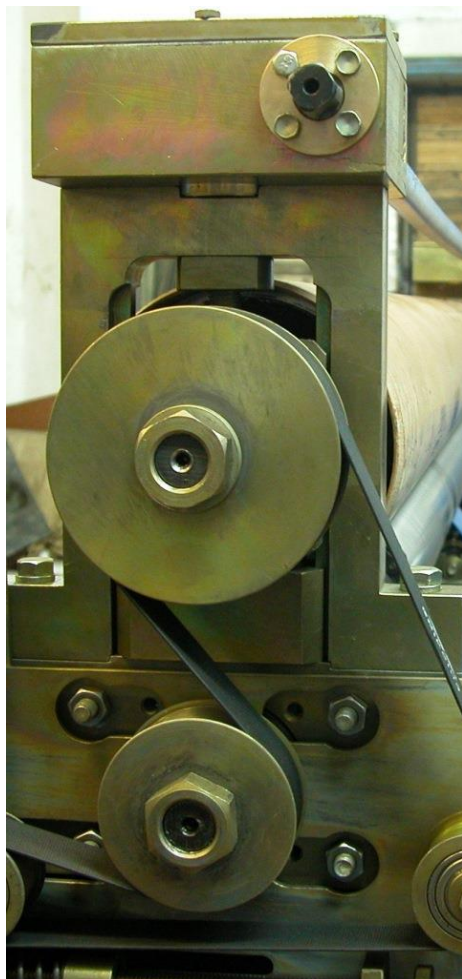
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ГОФРОТАРЫ

633010, Новосибирская обл., г. Бердск, ул. Линейная 5/6

(38341) 2-42-45, 2-45-69, 2-50-86



ПЕРЕДАЧА ВРАЩЕНИЯ НА ВЕРХНИЙ ВАЛ - необходимое условие для качественной



вырубке и долговечности формы. Если в момент входа формы в зазор между валами верхний бандажный вал будет находиться в покое, то форма врежется в него заходными ножами, что приведет к их быстрому выходу из строя.

Кроме того, принудительное вращение на вал желательно только для его разгона. Далее, когда штанцформа входит в зазор между валами, передача вращения от ведущего вала на ответный производится уже самой формой. Поэтому в этот момент жесткая передача будет только вредить.

Чтобы были выполнены оба эти взаимоисключающие условия, передача вращения выполнена в виде плоского ремня. В стартовый момент разгона она позволяет раскрутить бандажный вал, а в момент вырубки, даже при несоответствии окружных скоростей валов, будет проскальзывать.

ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ШТАНЦФОРМЫ при вырубке происходит с помощью транспортерных лент, что облегчает труд операторов и ускоряет процесс работы.

ПРИВОД вращения вырубных валов оснащен плавным пуском и остановом с регулировкой скорости, что хорошо влияет на динамику работы станка, плавность и мягкость работы, а, следовательно, и на износ всех приводных механизмов. В результате повышается его долговечность.

ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ работает в трех режимах:

1. ручной (перемещение формы только при нажатии на кнопочный пост одного из операторов)
2. автоматический (реверсивное перемещение формы с остановкой-паузой для загрузки-выгрузки)
3. наладка (перемещение формы с пульта управления)

Основной режим работы - автоматический, когда операторы устанавливают время паузы для загрузки-выгрузки отдельно на каждой половине стола. Так оператор освобождается от необходимости нажимать кнопки для начала цикла.

ООО «ОРТО»

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ГОФРОТАРЫ

633010, Новосибирская обл., г. Бердск, ул. Линейная 5/6

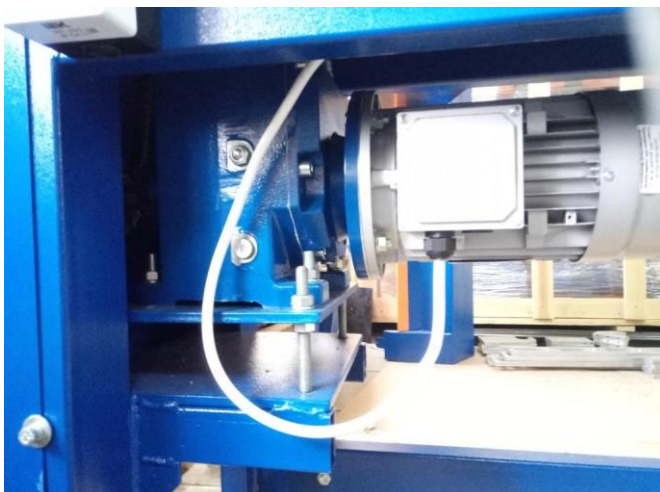
(38341) 2-42-45, 2-45-69, 2-50-86



ПЕРЕНОСНОЙ ПОСТ РУЧНОГО УПРАВЛЕНИЯ имеет магнитные "присоски", надежно удерживающие его на любой металлической поверхности стола, в том числе боковой. Конструкция кнопки выполнена с применением индуктивного датчика, что исключает механические переключения, как это происходит в обычной кнопке. Таким образом ее надежность очень высокая.



МОТОР-РЕДУКТОР – импортный двухступенчатый цилиндрический. Не требует обслуживания на весь период эксплуатации.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

ВМ-1100

Длина рабочего вала 1100 мм.

Параметры пластиковой рубашки:

Материал.....ПЭ (полиэтилен)

Наружный диаметр, мм.....160

Толщина стенки, мм.....6,2

Длина, мм.....1180

Габариты, мм:

длина2650

ширина.....1450

высота.....1200

Масса, кг580

Товар поставляется на деревянных поддонах, упакован в стрейч-пленку.

Габариты транспортных мест(мм):

Д1600*Ш800*В1430. вес брутто 650кг±10

ООО «ОРТО»

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ГОФРОТАРЫ
633010, Новосибирская обл., г. Бердск, ул. Линейная 5/6
(38341) 2-42-45, 2-45-69, 2-50-86



ВМ-1800

Длина рабочего вала 1800 мм.

Параметры пластиковой рубашки:

Материал.....ПЭ (полиэтилен)

Наружный диаметр, мм.....160

Толщина стенки, мм.....6,2

Длина, мм.....2000

Габариты, мм:

длина4200

ширина.....2250

высота.....1200

Масса, кг890

Товар поставляется на деревянных поддонах, упакован в стрейч-пленку.

Габариты транспортных мест(мм):

1. Д2000*Ш1100*В1670. вес брутто 460кг±10

2. Д2400*Ш800*В1270. вес брутто 550кг±10

ВМ-2100

Длина рабочего вала 2100 мм.

Параметры пластиковой рубашки:

Материал.....ПЭ (полиэтилен)

Наружный диаметр, мм.....160

Толщина стенки, мм.....6,2

Длина, мм.....2200

Габариты, мм:

длина4800

ширина.....2400

высота.....1200

Масса, кг1290

Товар поставляется на деревянных поддонах, упакован в стрейч-пленку.

Габариты транспортных мест(мм):

1. Д2000*Ш1100*В1670. вес брутто 460кг±10

2. Д2400*Ш800*В1270. вес брутто 550кг±10

ВМ-2500

Длина рабочего вала 2500 мм.

Параметры пластиковой рубашки:

Материал.....ПЭ (полиэтилен)

Наружный диаметр, мм.....200

Толщина стенки, мм.....11.9

Длина, мм.....2200

Габариты, мм:

длина4800

ширина.....2800

высота.....1200

Масса, кг1400

Товар поставляется на деревянных поддонах, упакован в стрейч-пленку.

Габариты транспортных мест(мм):

1. Д2750*Ш1400*В1750. вес брутто 700кг±10

2. Д3100*Ш800*В1300. вес брутто 700кг±10