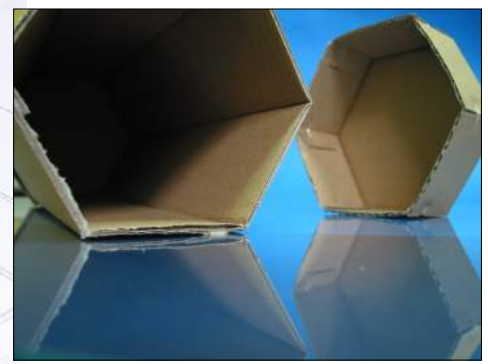


Цилиндрический вырубной станок

- Простота обслуживания
- Быстрое изменение узора картона после штамповки
- Широкий диапазон толщины использованных материалов от 13мм (1/2")

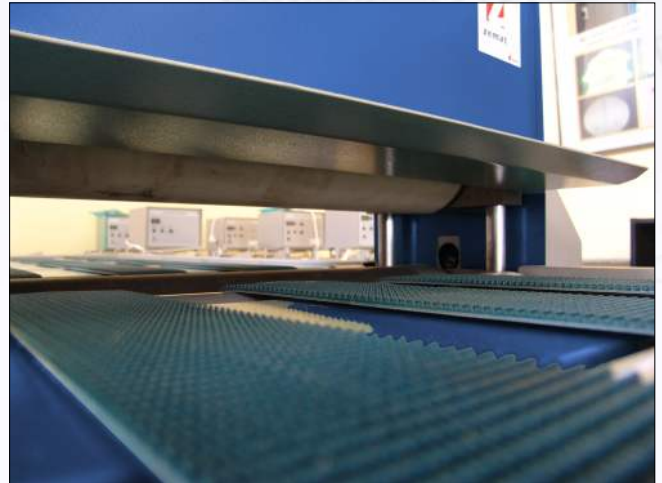


www.zemat.com

Phone: +48 042 632 84 84 | Zemat Technology Group, Ltd.
+48 042 630 25 79 | Brukowa 26
Fax: +48 042 633 15 67 | 91-341 Lodz, Poland



Линия цилиндрических вырубных станков фирмы „Zemat TG” предназначена для выполнения вырезки (нанесения штамповки) разнообразных деталей из следующих материалов, таких как: твердый полиэтилен, картон и бумага, а также прессовку штамповочных заготовок из пленки, полученных в процессе вакуумного формирования, при использовании ленточного вырубного штампа, закрепленного на плитах фанеры из склеянного луценого шпона. Ременной привод, находящийся на валу, позволяет на тихую и плавную работу, а приоткрытие машины для первого запуска производится в течение нескольких секунд. Самым большим преимуществом данной машины является получение широкого диапазона узоров на картонах. Данная машина дает нам возможность на бигование, а также перфорирование, использованное при фабрикатах из полиэтилена и картонов.

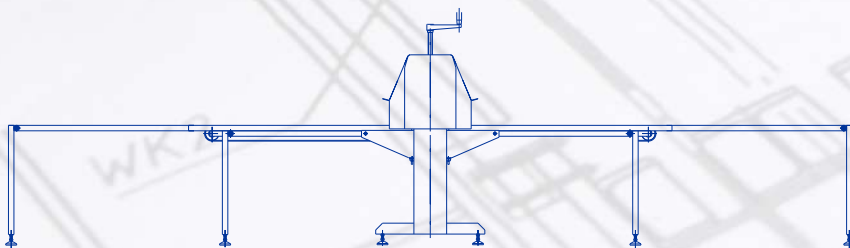


Столы оснащены в ленточные транспортёры, подающие вырубной штамп между двумя валами штамповочного станка. Управление машины основанно на современных функциональных коммандо-контроллерах фирмы MITSUBISHI и доступно в двух вариантах: первый ручное введение вырубного штампа между валами станка, а второй вариант автоматическое управление машины.

Управление машины имеет три режима работы:
 - ручное управление на панели оператора: данный тип управления заключается в том, что оператор после выполнения заданных действий, связанных с приготовлениями материала для штамповки, что приводит к нажатию кнопки START/СТАРТ, которая находится на столе штамповочного станка. Вырубной штамп, после прохождения валов, останавливается на втором столе и далее следует отчёт времени оператора. Спустя некоторое время машина запускается, и вырубной штамп подаётся на второй стол оператора, проходящий через валы.



Данный производственный цикл повторяется до момента включения программного счётчика или же нажатия кнопки STOP/СТОП. Серия и цикл в рабочем режиме, перед запуском приводной системы, происходит включение акустического сигнала. В обоих случаях существует возможность определения, в каком именно месте на столе должен остановиться вырубной штамп, а также программный счётчик, который останавливает машину после введения количества производственных циклов.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	WWP06	WWP08	WWP12	WWP15	WWP18	WWP25
Рабочая длина валов [мм]	600	800	1200	1500	1800	2500
Зазор между валами [мм]	0 - 100	0 - 100	0 - 100	0 - 100	0 - 100	0 - 100
Скорость прокатки матрицы	0.4 lub 0.8	0.4 lub 0.8	0.4 lub 0.8	0.4 lub 0.8	0.4 lub 0.8	0.4 lub 0.7
Длина столов [мм]	1600	1600	2100	2700	3050	3500
Установленная мощность	0.75	0.75	0.75	1.5	1.5	2.2
Диаметр валов [мм]	200	200	200	200	200	300
Вес [кг]	500	550	800	850	900	1200

Каждый из штамповочных станков производится нами на очень высоком уровне при помощи проверенных и известных марок производителей частей, что гарантирует безаварийность, прочность и большую производительность продукции. Штамповочные станки фирмы „Zemat TG” (Земат ТГ), а также другая продукция, имеют гарантийно-сервисное обслуживание и техническую помощь, обеспечивая непрерывное производство продукции.