

Wysokowydajny przekrawacz arkuszy CM-1400A z serwonapędem



Przekrawacz arkuszy z pojedynczym nożem i serwonapędem CM-1400A CM-1100/1400/1700/1900 został skonstruowany w oparciu o Niemiecką i Włoską technologię z wykorzystaniem nowoczesnych materiałów, komputerowych systemów sterujących i wysokiej jakości podzespołów. Mocna stabilna konstrukcja maszyny i mechanizm równomiernego podawania i wykładania papieru zapewnia wydajność i dokładność cięcia papieru na arkuszy, które mogą być od razu wkładane do maszyny drukującej.

Dokładność cięcia w oczywisty sposób zależy od właściwości papieru i długości arkuszy: $\pm 0.5\text{mm}$ dla arkuszy krótszych niż 1000 mm, i $\pm 0.1\%$ dla długości powyżej 1000 mm, i $\pm 0.1\%$ przy przyspieszeniu albo zwolnieniu procesu cięcia. Podane wartości odnoszą się do ciągłej pracy maszyny pod warunkiem profesjonalnej obsługi.

Wydajność maszyny zależy od właściwości papieru, długości cięcia, i ilości beli.

1. Specyfikacja techniczna: SM-1400

Model	CM-1400A
Moduł cięcia	Górny nóż obraca się na cylindrze, dolny nóż jest nieruchomy
Grubość papieru	60-550 gsm
Długość cięcia	450-1650mm
Dokładność cicia	Przy długości cięcia $\leq 1000\text{mm}$: $\pm 0.5\text{mm}$; Przy długości cięcia $> 1000\text{mm}$, $\pm 0.1\%$
Rodzaj cięcia	Z beli na 2 arkuszy
Maks. prędkość cięcia	300 m/min
Maks. prędkość uderzeń noża	300 cięć/min
Maks. średnica beli	1800mm
Maks. szerokość beli	1400mm
Maks. wysokość stosu	1500mm
Sprężone powietrze	0.8Mpa
zasilanie	380V*50HZ
waga	11000KGS

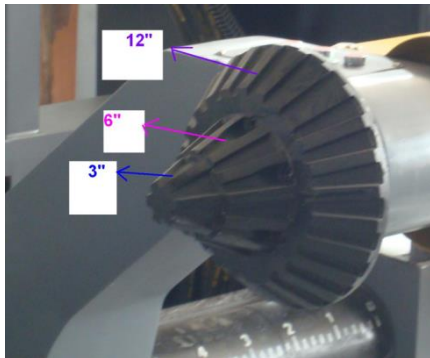
2. Podstawowe moduły → System podawania papieru, odwijaki beli



*maks. średnica beli : 1800 mm
 *maks. szerokość cięcia: 1400 mm
 *min. szerokość cicia: 500 mm
 *średnica osi odwijaków: 3".6".12"

Napęd hydrauliczny:

1. Zamknięcie i otwarcie zacisków, mocujących beli , ruch ramienia odwijaka przód/tył, lewo/prawo są napędzane hydraulicznie
2. Ramiona odwijaka, podnoszące beli , są napędzane hydraulicznie
 'automatyczne hamulce pneumatyczne



System regulowanych wałków prowadzących *automatyczny system kontroli naprężenia wstęgi napędzany pneumatycznie ze sprzężeniem zwrotnym

Kontrola krawędzi wstęgi

*System wykorzystuje czujnik pozycji krawędzi wstęgi i hydrauliczny mechanizm korekcji pozycji

Podstawowe moduły → Moduł cięcia papieru



Moduł prostowania papieru

*wykorzystuje silnik krokowy(do regulacji przy dużej prędkości)

*wałki o specjalnej opatentowanej budowie skutecznie prostują papier przed wejściem do strefy cięcia



Wstępny docisk

*wałek dociskający porusza się pionowo w reżimie krokowym i jest sterowany elektrycznie. To pozwala dokładnie kontrolować stan papieru przed cięciem i uniknąć marszczenia



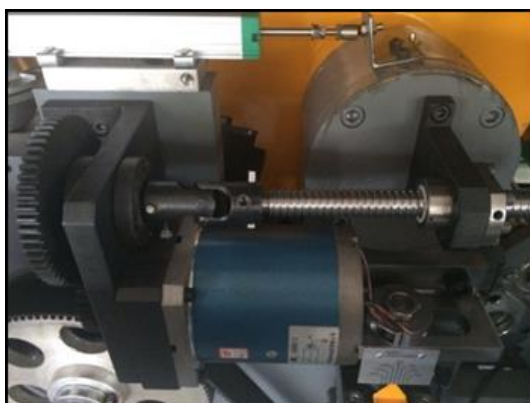
Rozcinanie wzdłużne (opcja)

- *krążkowy nóż rozdzielający arkuszy, dwa odkurzacza do odprowadzenia kurzu i ścinek u krawędzi wstęgi
- *regulowany na wysokość górny nóż, włączany elektrycznie
- *dolny nóż sztywno zamocowany na stalowej osi, pozycja góra-dół jest ustawiana ręcznie
- *moc odkurzaczy 1.5 kW. ścinki i kurz są odprowadzane węzami poza strefę roboczą maszyny



Mechanizm noża

- *górny nóż jest zamontowany w cylindrze, wykonanym ze spawanej stali nierdzewnej, precyzyjnie wykończonym i wyważonym. Taka konstrukcja skutecznie zmniejsza hałas i wibracje w czasie pracy i wydłuża czas użytkowania noża
- *dolny nieruchomy nóż jest zamocowany w obudowie z odlewu, poddanej specjalnej obróbce
- *watek prowadzący papier ma strukturę powierzchni, zapobiegającą marszczeniu papieru, i gwarantuje równy docisk na całej szerokości wstęgi
- *tylny nóż został wykonany ze uszlachetnionej stali ze specjalnym wykończeniem, ma długi okres bezobsługowej pracy i jest łatwy w ustawianiu
- *blokada bezpieczeństwa natychmiast zatrzymuje maszynę w przypadku otwarcia osłon strefy roboczej



Automatyczne pozycjonowanie arkuszy po cięciu

- *Mechanizm ustawiania pozycjonowania arkuszy po cięciu jest zautomatyzowany i działa precyzyjnie. wykorzystując silnik krokowy i śrubę kulkową



Interfejs użytkownik-maszyna

- *obsługa pulpitu sterującego jest prosta i przejrzysta 'długość cięcia, ilość użytków, i ilość gotowych arkuszy wprowadza się bezpośrednio z pulpitu
- *aktualna ilość użytków i gotowych arkuszy jest wyświetlana na bieżąco

Podstawowe moduły → Transport arkuszy po cięciu



Eliminacja elektryczności statycznej

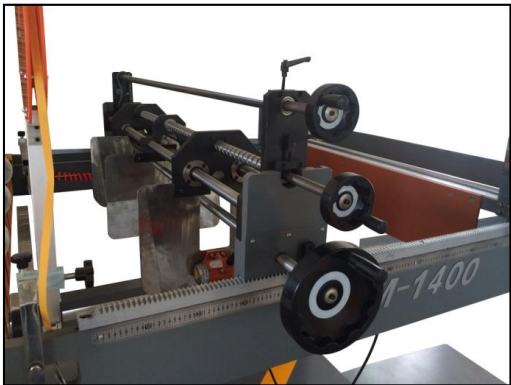
- *plazmowa elektroda jonizująca eliminuje statyczność papieru
- *zasięg elektrody - 1400 mm szerokości



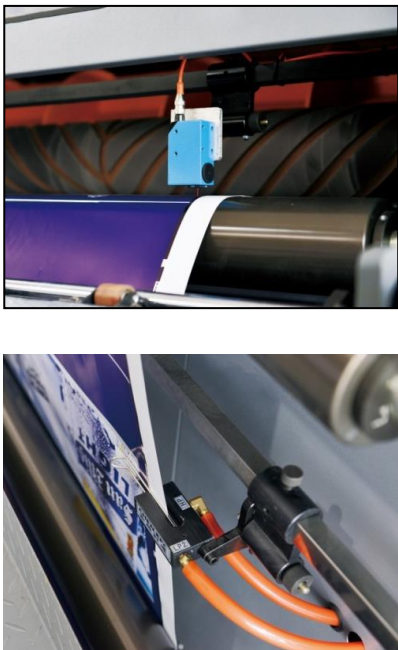
System transportu arkuszy

- *pierwszy odcinek transportu: odbiór i rozdzielanie arkuszy po cięciu
- *drugi odcinek(może być regulowany razem z pierwszym) albo oddzielnie: tworzenie zakładki arkuszy i formowanie typowego strumieniowego transportu papieru
- *trzeci odcinek: rozdzielanie arkuszy i przekazanie do systemu wykładania na stos, stosowanie kół dociskowych na wyjściu zapobiega zawijaniu się arkuszy

Podstawowe moduły → Wykładanie i wyrównywanie arkuszy w stosie

	Automatyczne wyrównywanie arkuszy *hydrauliczny mechanizm podnoszenia i opuszczania, stół automatycznie schodzi w dół przy określonej wysokości stosu *maksymalna efektywna wysokość stosu 1500 mm *maks. format na wykładaniu 1400x1650 mm *urządzenia do wyrównywania papieru w stosie: ręcznie pozycjonowane elektryczne ruchome marki boczne, popychające arkuszy, tylne listwy podtrzymujące, ręcznie ustawiane boczne ograniczniki
	Automatyczny licznik i wstrzeliwarka przekładek *automatyczne liczenie arkuszy na wykładaniu *ustawienie z pulpitu sterującego wymaganej ilości gotowych arkuszy *ustawienie z pulpitu sterującego ilości arkuszy po jakiej zostanie wstrzelona przekładka

Podstawowe moduły → Fotoelektryczny system cięcia zadrukowanej wstęgi(opcja)

	Cięcie na markery *system cięcia zadrukowanej wstęgi na markery obejmuje zsynchronizowane działanie mechanizmu podawania i regulacji naprężenia wstęgi, mechanizmu korekcji pozycji krawędzi wstęgi, czujnika fotoelektrycznego sczytującego wydrukowane kolorowe markery *wstęga jest prowadzona do modułu cięcia przez trzy w/w mechanizmy zgodnie z sygnałami z czujnika fotoelektrycznego *krążkowe noże rozcinające są automatycznie przesuwane przez dwa siłowniki w odpowiednią pozycję zgodnie z danymi z czytnika markerów
---	---