

Фальцевально-склеивающая машина MOUSE 750

Особенности машины

Высокая производительность, но низкие затраты на приобретение машины должны сочетаться с максимально возможной гибкостью, поскольку качество никогда не является вопросом компромисса. Серия MOUSE создана, чтобы отвечать этим требованиям.

Это профессиональное решение для производства коробок небольших размеров и/или ширины, требующих деликатного обращения, например упаковка для косметической и фармацевтической промышленности. Каждая модель может быть оснащена специальными опциями для работы с уникальными и сложными видами упаковки по спецификации заказчика.



Двойная секция предварительной фальцовки

Секция предварительной фальцовки для 1 и 3-й линий сгиба для удобства и корректной работы разделена на 2 секции. Это особенно актуально для предфальцовки коробок минимального размера и упрощает настройку машины.



Нижний клеевой аппарат съемной конструкции*

Нижний клеевой аппарат имеет съемную конструкцию и обеспечивает возможность регулировки положения в поперечном направлении (одна точка склейки) может быть установлен как в секции предварительной фальцовки, так и в секции фальцовки. Эффективен при работе с коробками малых размеров.

- Только для модели MOUSE 450



Секция фальцовки, центральный транспортирующий ремень

Центральный транспортирующий ремень с функцией быстрой настройки позволяет сократить время переналадки машины. При работе с маленькими коробками позволяет не использовать дополнительные инструменты.



Устройство для отбраковки дефектных коробок

Обнаруженная при помощи датчиков бракованная коробка автоматически отбраковывается.

Самонаклад

- Индивидуальный сервопривод самонаклада с частотным преобразователем автоматически согласует скорость самонаклада с работой модуля предварительного фальцевания. При этом устанавливается желаемая дистанция между заготовками. Производительность машины может регулироваться за счет изменения дистанции между заготовками. Фрикционный самонаклад с вибрационным модулем является штатным элементом конструкции машины, при этом есть возможность оснащения вакуумным самонакладом. Настройка происходит оперативно и максимально соответствует потребностям различных работ.

Секция фальцовки и предфальцовки

- Увеличенная длина направляющих гарантирует мягкую предварительную фальцовку по биговальным каналам и аккуратную окончательную фальцовку. Такая конструкция позволяет работать с большим разнообразием форм заготовок, а также со специальными коробками.
- Модуль окончательной фальцовки оборудован устройством независимой регулировки скоростей верхних и нижних ремней. Это устройство является эффективным средством коррекции неточностей высечки и фальцовки, связанных с особенностями материала, что особенно важно при работе с микрофрокатоном. Обеспечивается высокая точность складывания и соответствия заданной форме коробок.

Клеевая система



Машина оснащена 2-мя верхними и 2-мя нижними дисковыми клеевыми аппаратами. Нижний аппликатор обеспечивает регулировку и точное нанесения клея благодаря микрометрическому винту, который регулирует количество клея, а также клеевому диску с насечками.

Съемная клеевая ванна обеспечивает быстрое и легкое обслуживание клеевого аппарата.

Конфигурация клеевой системы с верхним клеевым диском преимущественно используется при работе с коробками сложного края.

ОПЦИЯ

Возможно оснащение электронной системой нанесения холодного или горячего клея с форсунками hhs (Германия)

- ● ● ● ● ● ● ● ● ● Форма нанесения клея по выбору может быть состоящей из отдельных точек или представлять собой непрерывную линию. Дистанция между точками и другие важные параметры работы задаются с пульта управления и сохраняются в памяти контроллера.

Передаточная секция

- В передаточной секции сфальцованные и склеенные заготовки считаются и маркируются. Толкатель позволяет сдвигать из потока заготовку, следующую после заданного количества изделий.
- Передаточный модуль поставляется со встроенным датчиком контроля потока заготовок для автоматического включения/отключения обжимного пресса.
- Передаточный модуль оборудован большим сферическим зеркалом или опционально устанавливаемой видеосистемой для контроля. Оператор может следить за финальной стадией прохождения заготовки по конвейеру без помощи дополнительного персонала.

Секция опрессовки и выклада готовой продукции

- Давление прижима на длинном обжимном прессе может регулироваться отдельно для каждой стороны. Прижим становится оптимальным вне зависимости от количества слоев картона с каждой стороны изделия. Некоторые работы требуют повышенного давления пресса — это также достижимо.
- Электронная система контроля, связанная с фактическим входом отслеживает поток заготовок в обжимной пресс, поддерживает стабильный нахлест заготовок даже если поток заготовок останавливался или прерывался (например, после сбрасывания дефектной заготовки).
- Модуль опрессовки обладает увеличенной длиной для обеспечения удобства приемки продукции.

Система управления

- Позволяет осуществлять всестороннее и полное управление машиной. Большой сенсорный экран с дружелюбным графическим интерфейсом делает настройку машины простой и эффективной. Вывод кодов неисправностей помогает оперативно диагностировать машину. Дополнительный сенсорный пульт находится на передаточной станции машины. Высокоэффективный дополнительный пульт радиоуправления машиной повышает гибкость и оперативность работы оператора, не вызывает затруднений, связанных с перемещением кабеля управления.

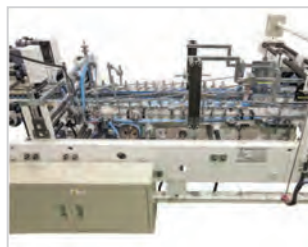
Крой	Модель	АxB Max (Min), мм
	450	450 x 340 (46x70)
	650	650 x 500 (135 (98) x 70)
	750	750 x 500 (46 x 70)
	450	350 x 400 (90 x 100)
	650	500 x 600 (90 x 100)
	750	600 x 600 (80 x 85)
	450	450 x 300 (100 x 65)
	650	650 x 500 (130 (120) x 65)
	750	750 x 500 (100 x 65)
	450SV	400 x 400 (105 x 130)
	650SV	600 x 400 (105 x 130)
	750SV	700 x 500 (105 x 150)
	450SV	450 x 400 (180 x 140)
	650SV	600 x 400 (180 x 140)
	750SV	700 x 500 (105 x 150)
	450SV	450 x 400 (180 x 140)
	650SV	600 x 400 (180 x 140)
	750SV	700 x 500 (105 x 150)

Обрабатываемый материал	Картон	
	Гофрокартон, профиль G-, E-	
Привод	Толчковая скорость	30 м/мин
	Механическая скорость	20 – 300 м/мин
	Мощность двигателя	11 кВт
Клеевой аппарат	Нижний	Дисковый
	Верхний	Дисковый или форсуночный
Габариты (Ш x Д)	450	948 x 10865 мм
	650	1148 x 10865 мм
	750	1248 x 10865 мм

Секция подачи



Секция окончательной фальцовки



* Все характеристики являются справочными и могут быть изменены производителем без предварительного уведомления.