



Фальцевально-склеивающая машина DRAGON 1100

BEST SELLER

Особенности машины

Высокая производительность, универсальность и гибкость – основные особенности машин серии DRAGON. Модель DRAGON является самой популярной и востребованной машиной.

Это профессиональное решение для производства коробок небольших и средних размеров самого разного кроя: от миниатюрных и коробок со складным дном до изделий уникального дизайна с 6-тью точками склейки по спецификации заказчика.



Двойная секция предварительной фальцовки

Позволяет делать предварительную фальцовку направляющей планкой на 180 гр. для 1-ой линии биговки и ремнем на 135 гр. для 3-й линии биговки. Центральная направляющая облегчает проводку широких заготовок с малой длиной. Существует возможность фальцовки ремнями с двух сторон в секции предварительной фальцовки.



Секция фальцовки с центральным транспортирующим ремнем.

Центральный транспортирующий ремень с функцией быстрого прижима позволяет сократить время переналадки машины, а также позволяет не использовать дополнительные инструменты при работе с маленькими коробками.



Беспроводной пульт управления

Беспроводной пульт управления обеспечивает оператору свободу действий и возможность настройки с любой точки.



Задний фальцеватель с сервоприводом

Машины серии Dragon могут иметь 2, 3 и 4 вала для установки фальцевателей задних клапанов с сервоприводами, что позволяет производить склейку коробок по 4-м и 6-и точкам.

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 корректную предварительную фальцовку по биговальным каналам и аккуратную окончательную фальцовку. Такая конструкция модуля позволяет работать с большим разнообразием форм заготовок, а также со специальными коробками.
- Машина оснащается специальной системой крюков для склеивания коробок с самоскладным дном. Загиб передних клапанов происходит очень аккуратно, без повреждения картона, вне зависимости от типа картона. Результат всегда гарантирован, даже на высоких скоростях работы.
- 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 дисками с быстроземными клеевыми ваннами.

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 регулируется с помощью пневмоцилиндров 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 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, а беспроводной пульт управления обеспечивает полный контроль работы оборудования с любой точки. Вывод кодов неисправностей помогает оперативно диагностировать машину. Дополнительный сенсорный пульт находится на передаточной станции машины. Высокоэффективный дополнительный пульт радиуправления машиной повышает гибкость и оперативность работы оператора, не вызывает затруднений, связанных с перемещением кабеля управления.

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

Крой	Модель	АxB Max (Min), мм
	850	850 x 700 (140 x 100)
	1100	1100 x 800 (140 x 100)
	1300	1300 x 800 (140 x 100)
	850	700 x 700 (100 x 200)
	1100	900 x 800 (100 x 200)
	1300	900 x 800 (100 x 200)
	850	850 x 700 (140 x 120)
	1100	1100 x 700 (140 x 120)
	1300	1300 x 700 (140 x 120)
	850SV	650 x 700 (150 x 150)
	1100SV	900 x 700 (150 x 150)
	1300SV	900 x 700 (150 x 150)
	850SV	650 x 700 (270 x 170)
	1100SV	1000 x 700 (270 x 170)
	1300SV	900 x 700 (270 x 170)
	850SV	650 x 700 (300 x 190)
	1100SV	940 x 650 (200 x 190)
	1300SV	940 x 650 (200 x 190)

Обрабатываемый материал	Картон	
	Гофрокартон, профиль G-, F-, E-	
Привод	Толчковая скорость	30 м/мин
	Механическая скорость	20 – 400 м/мин
	Мощность двигателя	18.5 кВт
Клеевой аппарат	Нижний	Дисковый
	Верхний	Дисковый или форсуночный
Габариты (Ш x Д)	850	1150 x 13500 мм
	1100	1400 x 13500 мм
	1300	1600 x 15000 мм

Секция подачи



Секция окончательной фальцовки

