

MAQUINA ROTATIVA FLEXOGRAFICA, MODELO "SUPRA" 6 COLORES, CON TENSION CONSTANTE, BATIDORES, TUNEL DE SECADO, PARA LA IMPRESION DE MATERIALES FLEXIBLES.

MAQUINA PREPARADA PARA AMBIENTES EX.(TINTAS BASE DISOLVENTES)

CARACTERISTICAS GENERALES

- Ancho máximo paso de material 1250 mm.
- Ancho máximo útil impresión 1200mm.
- Longitud mínima de impresión 300 mm.
- Longitud máxima de impresión 1000 mm.
- 6 Equipos impresores
- Sistemas de impresión:6+0, 3+3, 4+2, 5+1
- Velocidad mecánica de la máquina 200 mts/minuto
- Todos los rodillos estan equilibrados
- Distancia entre grupos impresores de 650 mm.
- Motor principal 12 C.V., instalado en la parte superior y transmisión mediante poleas, correas HTD.
- Diámetro máximo de las bobinas 800 mm.
- Diámetro interior del mandril 70-76 mm.
- Registro transversal manual de 15 mm. de recorrido.
- Registro cara a cara longitudinal de 400 mm. de recorrido.
- Paros de emergencia estratégicamente situados.
- Cambio rápido de sentido de giro de grupos impresores mediante guitarras.
- Elevación hidráulica de los cilindros porta-cliché.
- Rotación lenta de los rodillos entintadores al paro de máquina, accionados por un motor hidráulico independiente.
- Tensión constante del material mediante:
- Motor rebobinador de 12 C.V., accionado por medio de brazo bailarín neumático.
- Freno electromagnético controlado a través de un rodillo bailarín de accionamiento neumático.
- Ventilador de impulsión de 5,5 C.V.
- Circulación de aire de 6000 m3/hora
- Ventilador extractor de 7,5 C.V.
- Aspiración de aire de 9000 m3/hora
- Tunel de secado de 2 metros de longitud con extracción de gases.
- Sistema de calefacción por medio de resistencias electricas,
- Pantallas de secado en cada grupo impresor, y tunel para asegurar el secado del material impreso, así como la ausencia de residuales.
- Toberas distribuidoras de aire de alto rendimiento.
- Sonda térmica para el control visual de la temperatura.
- Rodillos de arrastre granallados para evitar el deslizamiento del material.
- Control de tensión en el rodillo de arrastre de salida mediante P.I.V.
- refuerzo de secado en la parte inferior de máquina, mediante pantallas de secado y ventilador auxiliar ubicado en la parte superior de la máquina.
- Paro automático de la máquina por rotura de material o finales de rollo.
- Rodetas de arrastre de accionamiento neumático.
- Brazo satélite articulado de maniobras generales de la máquina.
- Totalizador de metros.
- Preselector de metros.
- Cuenta-horas
- Aceleración de la máquina mediante rampa controlada por medio de un potenciómetro motorizado.
- Retardo de puesta en marcha y aviso acústico.
- Equipo de control neumático y de freno adosado a la máquina, de fácil accesibilidad y visualización.
- Aire comprimido a 6 Kg/cm2. (97 PSI)

-Potencia total instalada 92 Kw.
-Color de la máquina:verde
-Dimensiones: Largo total 5 mts. Con puente grua 5,82 mts.
Ancho total
Alto total 3,2 mts.

INCLUYE:

4 EJES PORTA BOBINAS EXPANDIBLES (70-76 mm)
PUENTE GRUA (1000 kg)
2° DESBOBINADOR
2° REBOBINADOR
REGISTRO ENTRE CARAS MOTORIZADO
TUNEL INFERIOR
2 RODILLO BANANA
ALINEADOR ENTRADA TINTEROS
CAMBIO CAMISAS EN MAQUINA
6 REGISTROS 360°
PIV MOTORIZADO
7 EJES PORTA-CAMISAS 87 MM
SISTEMA DE SECADO DIGITAL (REGULADOR DIGITAL TEMPERATURA)
2 BOMBAS INCLUIDO
6 CAMISAS A ESCOGER

CARACTERISTICAS GENERALES

El conjunto general de la máquina está compuesto de dos cuerpos en bancadas de fundición, en la que están acoplados los equipos impresores, desbobinadores y rebobinadores y un cuerpo accesorio montado en perfiles de acero en el que se acoplan el equipo de secado y unión de los cuerpos anteriormente referidos.

Sobre los perfiles se monta el tunel de secado, motor principal y ventiladores de impulsión y extracción, así como el registro entre caras.

Las bancadas anteriores son de un espesor de 60 mm.para asegurar la estabilidad y robustez de la máquina, las bancadas posteriores son de ancho 50 mm.

CUERPO ANTERIOR

El mencionado cuerpo está compuesto de dos laterales en hierro fundido en los que se acopla:

- 6 Equipos impresores
- 6 Equipos de secado

EL EQUIPO IMPRESOR SE COMPONE DE:

- 1 cilindro impresor
- 1 cilindro porta-cliché
- 1 cilindro dador de tinta tramado, con tratamiento de cromo duro.
- 1 motor hidráulico acoplado en el cilindro de goma.
- 1 cilindro entintador de goma sintética regulable en presión.
- 1 cubeta de acero inoxidable con mecanismo de acoplamiento.

CILINDRO IMPRESOR

Equilibrado, rectificado y cromado duro, montado sobre rodamientos a bolas, en el cual están incorporados los engranajes que contactan con el cilindro porta-cliché.

CILINDRO PORTA-CLICHE

- Soportes por cojinetes de agujas
- Los engranajes de unión son helicoidales
- Diámetro del eje en su apoyo 40 mm.

Con ranurado longitudinal y transversal para facilitar el centraje de clichés.

La regulación de la presión entre este cilindro y el impresor , así como con el tramado, se efectúa por tornillos micrométricos. Dispositivo de bloqueo firme para conseguir una perfecta impresión una vez conseguido el ajuste entre colores.

ELEVACION HIDRAULICA RODILLOS PORTA-CLICHE Y ROTACION LENTA DEL RODILLO ENTINTADOR

La elevación del rodillo porta-cliché se consigue por medio de cilindros hidráulicos. Al paro de máquina se activa una electroválvula que controla todo el sistema hidráulico para que el cilindro reciba la cantidad de presión

necesaria para su funcionamiento.

El motor hidráulico del batidor de tinta se activa automáticamente una vez elevado el rodillo porta-cliché.

Se trata de un motor hidráulico el cual da velocidad al rodillo de goma. Se instala para evitar el secado de la tinta en los tiempos de parada de máquina, así como de mantener la viscosidad de la tinta depositada en la bandeja. Este motor hidráulico se encarga de hacer girar los rodillos tramado y entintador.

CILINDRO ANILOX

Cilindro equilibrado, reticulado y cromado duro, montado sobre rodamientos oscilantes fijados en los alojamientos destinados a tal fin.

- Trama standard 100 alveolos/cm² (Se instalarán 2 a 100 líneas y 4 a 120 líneas)
- Diámetro del eje en su apoyo 40 mm.
- Diámetro del rodillo 100 mm.

CILINDRO ENTINTADOR

Equilibrado y recauchutado, con goma sintética de 65 shores de dureza, montados sobre rodamientos oscilantes, fijados en alojamientos excéntricos de una rueda helicoidal.

CUBETAS DE TINTA

En acero inoxidable y mecanismos de acoplamiento. La estanqueidad se asegura mediante planchas de protección sobre los rodillos tramador y de goma, para evitar salpicaduras.

Se le ha aplicado una pequeña inclinación para sumidero de la tinta utilizando una válvula de esfera de 1 1/4", instalada a tal efecto.

Obturadores de diseño para devolver la tinta sobrante a la cubeta.

DESPLAZAMIENTO RAPIDO

Dispositivo manual de avance/retroceso de toda la unidad impresora, mediante un mando único con engranaje y cremallera.

REGISTRO DE COLORES

Mecanismo de rodillo desplazable longitudinalmente, por medio de engranajes

cónicos que proporcionan un desplazamiento lineal al rodillo. Recorrido de desplazamiento: 400 mm.

SISTEMA INTRODUTOR DEL MATERIAL

El rodillo introductor del material está totalmente equilibrado y granallado para evitar el deslizamiento del material a imprimir. La entrada y salida del material se efectúa por ruedas presoras de caucho que presionan sobre el rodillo introductor. La posición de las ruedas presoras de caucho puede modificarse a voluntad sin necesidad de herramienta alguna.

El accionamiento de dichas ruedas es neumático, siendo su ajuste en presión independiente para cada una de las mismas.

SISTEMA DE EXTRACCION DEL MATERIAL

Está montado en las bancadas posteriores. Rodillo de arrastre granallado y ruedas presoras de caucho controladas neumáticamente.

P.I.V.

Control de velocidad en el rodillo de arrastre de salida para el control exacto de la tensión en el material. Sistema electrónico por motor c.a. y equipo de control vectorial con célula de carga lectora de tensión.

RODILLOS GUIA

Rodillos guía de aluminio, de pared gruesa con eje central en su interior, montadas sobre rodamientos a bolas. Todos los rodillos están compensados.

DESBOBINADOR

Cuerpo desbobinador montado sobre brazo de fundición. Cierre rápido de agarre del eje portabobinas, para mayor comodidad en el intercambio de bobinas.

- Diámetro máximo de las bobinas 800 mm.
- Diámetro mínimo del mandril 70-76 mm.

Barra desbobinadora: se monta sobre cuerpo sencillo, por medio de unos sujetadores de rápida desconexión, provista de dos conos deslizantes utilizando una rosca, y asegurando así la perfecta sujeción de cualquier bobina sobre el mismo. Desplazamiento lateral por mecanismo que actúa a través de un volante.

REBOBINADOR

Motor de 12 C.V. que permite el rebobinado por tensión constante del material mediante rodillo bailarín neumático.

Desplazamiento lateral del eje portabobinas, por mecanismo que actúa a través de un volante.

Palpador para evitar arrugas en el bobinado del material.

- Diámetro máximo de la bobina 800 mm.
- Diámetro mínimo del mandril 70-76 mm.

TRANSMISION PRINCIPAL

Por motor de corriente continua de 12 C.V. y ventilación forzada para mejorar su rendimiento, ubicado en la parte superior de la máquina. Toda la transmisión desde la parte superior hasta el cuerpo delantero que da transmisión a todos los equipos impresores, se realiza por medio de cajas de transmisión y reenvíos para asegurar el buen funcionamiento de la máquina.

GRUPO ACCESORIO COMPUESTO DE:

Dos bancadas en perfil de acero, sobre las cuales se montan los rodillos de aluminio. Sobre estos perfiles van montados los ventiladores, tanto de impulsión, como de extracción, así como el motor principal, tunel de secado, registro entre caras y reenvios, con su correspondiente barra de transmisión y soportes con rodamientos oscilantes.

SECADO

A base de aire caliente impulsado a gran velocidad sobre el material. Este conjunto está compuesto por los elementos siguientes:

- Un motor-ventilador de impulsión de 5,5 C.V. y quemadores de gas. para la alimentación de pantallas de secado entre colores y tunel.
- Un moto-ventilador de aspiración de 7,5 C.V. para la extracción de los residuales debidos al diluyente.
- Toberas de eficaz diseño, montadas sobre cuerpo accesorio.
- Pantallas equipadas de boquillas para la canalización del aire
- y mayor efectividad de secado, distribuídas entre los equipos impresores y puente superior.

La intensidad del aire y su temperatura pueden ser reguladas a voluntad. La temperatura de secado se consigue por medio de 5 zonas de calefacción eléctrica. La visualización de la temperatura se consigue utilizando un termómetro digital, con sonda incorporada.

CONTROL DE TENSION EN EL DESBOBINADOR

El control de la tensión se efectúa mediante rodillo bailarín de desplazamiento angular. La tensión sobre el material se ajusta por medio de dos pistones neumáticos, los cuales a través de un regulador, da la tensión deseada al material.

Regulación por freno electromagnético de disco y zapatas.

El control de freno se realiza con un servosistema electrónico, el cual controla las diferencias de tensión, dando un rendimiento óptimo en la frenada cuando se produce un cambio de tensión.

El bailarín se ha realizado con dos rodillos para minimizar en

lo posible las variaciones de tensión.

CONTROL DE TENSION REBOBINADOR

Mediante rodillo bailarín de desplazamiento vertical, el cual actúa sobre un motor rebobinador de corriente continua de 12 C.V. para efectuar el rebobinado de material a tensión constante. La tensión de la bobina en la salida se regula a través de la regulación de la presión sobre los cilindros neumáticos.

IMPRESION A REVERSO

Mecanismo de cambio rápido de sentido de giro de los equipos impresores, sólo con accionar una palanca y un pivote de sujeción, situados en la parte externa de la máquina.

Los pasados posibles con equipos impresores son:

PROTECCIONES

Toda la máquina está cubierta de chapa en todos los puntos peligrosos de la misma.

Su diseño se ha efectuado de acuerdo a una buena calidad de acabado en cuanto a estética de máquina, para ofrecer un conjunto sólido y compacto.

EQUIPO DE CONTROL ELECTRICO

- Cuadro de mandos de diseño ergonómico adosado a la bancada derecha posterior, en el cual se pueden encontrar los siguientes mandos, controles, e indicadores.
- Visualización de la tensión de la RED. (Analógico)
- Visualización de la velocidad de máquina. (Digital)
- Visualización de la intensidad en el rebobinador y motor principal. (Analógico)
- Cuentametros. (Preselector y totalizador digitales)
- Cuentahoras
- Termómetro digital, con sonda incorporada
- Potenciómetro de variación de velocidad de la máquina. (Motorizado)
- Paro y puesta en marcha máquina
- Paro y puesta en marcha del rebobinador.
- Paro y puesta en marcha de los ventiladores, calefactores y extractores.
- Dispositivo para la conexión de los moto-reductores de los equipos impresores.
- Paro y puesta en marcha de iluminación de la máquina.
- Interruptor general. (con llave)
- Paros de emergencia.
- Elevación manual o automática de rodillos porta-clichés.
- Retardo de puesta en marcha de máquina con aviso acústico.
- Toma de corriente 220 V.
- Todas las maniobras se realizan mediante contactores con protección térmica.

EQUIPO DE CONTROL NEUMATICO Y FRENOS ELECTROMAGNETICOS

El cuadro neumático incorpora todos los sistemas para el control y acondicionamiento del aire comprimido de la máquina, así como los sistemas de regulación de presiones.

El control de todo el sistema neumático se realiza por medio de electroválvulas para el accionamiento de cilindros.

Se compone de :

- Elevación o descenso del rodillo palpador.
- Regulador de presión con filtro de aire y lubricación.
- Regulador de presión para el bailarín del desbobinador.
- Regulador de presión para palpador.
- Carta de regulación de freno, en el cual existen controles de ganancia de frenada, y el posicionamiento del rodillo bailarín del desbobinador en el punto central.
- Fuente de alimentación de freno.

* NOS RESERVAMOS EL DERECHO DE INTRODUCIR LAS MODIFICACIONES QUE ,A NUESTRO JUICIO, REPRESENTEN UNA MEJORA PARA LA MAQUINA*

