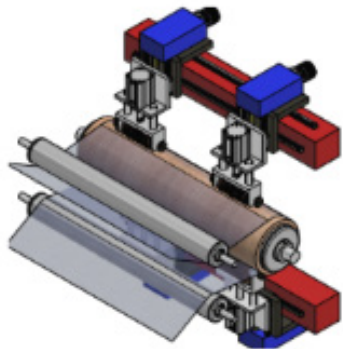


MÁQUINA DE MICROPERFORACIÓN CNMC



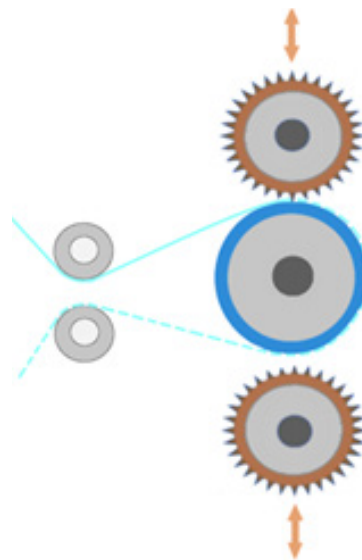
El **MICROPERFORADOR CNMC** es un equipo ligero y versátil que ocupa poco espacio. Está diseñado para realizar **MICROAGUJEROS** de varios diámetros en **MATERIAL EN MOVIMIENTO**. Debe integrarse en plantas existentes como extrusoras, máquinas de soldar, cortadoras, máquinas de impresión y en todas las líneas de producción que trabajen con película en movimiento. Esta máquina es apta para realizar microagujeros para bolsas de frutas y verduras, aislamiento térmico y acústico, envasados de productos electrónicos, film transpirable, etc.

AGUJEROS DE

Ø 50µ → Ø 1,8mm

Cómo funciona

La perforación se realiza gracias a un grupo de perforación, que consta de un **EJE CON UN RODILLO DE PERFORACIÓN** (con agujas) y un **CONTRA RODILLO**. La película pasa a través de los dos rodillos que, al entrar en contacto, perforan el material. El acercamiento de los rodillos se realiza a través de un sistema neumático, en cambio el reglamento de penetración se efectúa con dos tornillos micrométricos. **LA PERFORACIÓN SE REALIZA SIN INTERRUPCIÓN. El CNMC se mueve gracias al movimiento de la película, adaptándose perfectamente a la velocidad * de la máquina o de la línea anfitriona.**



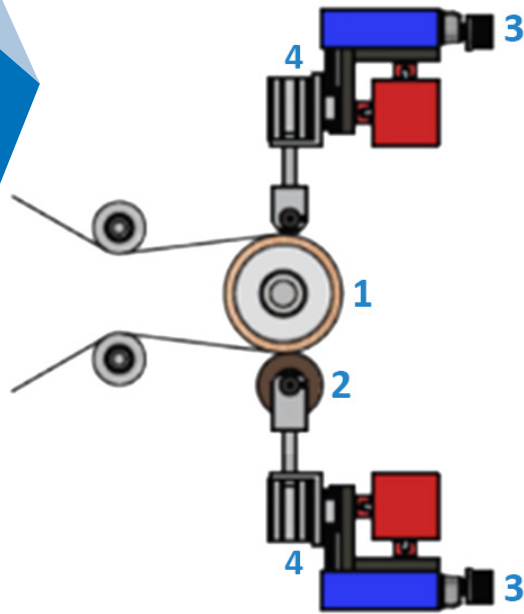
FICHA TÉCNICA

Ø rodillo de perforación	200mm
Ø agujas	Min. Ø50µ - Máx. Ø1,8mm
movimiento	Movimiento por motor asíncrono 400 V+N+T - 50Hz
Reglamento de penetración	Tornillos micrométricos con pomos graduados
Velocidad máxima de trabajo	500 metros/minuto*
Movimiento del contra rodillo	Sistema neumático
Presión del aire	6 BAR
*	El valor depende del tipo de material a procesar

OPCIÓN

- Carro con ruedas
- Carro sobre rieles
- Banco de trabajo para cambiar rápidamente los rodillos de perforación
- Rodillos locos

FUNCIONAMIENTO Y COMPONENTES



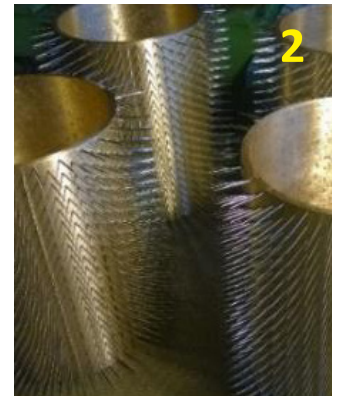
La máquina está estructurada de la siguiente manera: en el centro hay un **CONTRA RODILLO (1)**, que puede ser de goma o de cerdas rectificadas y en la parte superior e inferior de este rodillo hay **HORQUILLAS (2)**, en las que se insertan los rodillos de perforación. En cuanto a la habilitación / inhabilitación de la perforación, ésta se realiza mediante sistema neumático. En particular, las horquillas con los rodillos de perforación se acercan al contra rodillo central hasta entrar en contacto y perforar la película.

La perforación se puede ajustar manualmente mediante dos **TORNILLOS MICROMÉTRICOS (3)** con pomos graduados para obtener la máxima precisión del \varnothing del agujero. Las horquillas tienen **GUÍAS LINEALES (4)** en la base que se mueven sobre rieles a lo largo de toda la estructura y permiten al operador decidir el punto en el que colocar el rodillo de perforación.

El **CNMC** permite microperforar la película en movimiento **SIN NECESIDAD DE INTERRUMPIR LA PRODUCCIÓN PARA CAMBIAR LOS RODILLOS DE PERFORACIÓN** porque mientras el contra rodillo trabaja con los cilindros de perforación de la parte superior, el operador puede sustituir los rodillos de perforación de la parte inferior mientras la máquina está funcionando. Después, será suficiente habilitar la perforación de la unidad inferior y deshabilitar la unidad superior para seguir perforando la película sin problemas.

Las agujas montadas sobre los **RODILLOS DE PERFORACIÓN** hacen agujeros con un \varnothing mínimo de 50μ y un máximo de $\varnothing 1,8$ mm, mientras que la densidad máxima de agujas es de 48 por cm^2 .

Al realizar el pedido es posible solicitar un **CONTRA RODILLO** de goma o de cerdas rectificadas, según el material a microperforar.



MATERIALES PROCESADOS POR EL CNMC

PE - LDPE - HDPE - LAMINADO - PVC PARA ALIMENTOS - ALUMINIO - PAPEL



Spark Machinery s.r.l. - P.IVA 01392850457

Sitio de producción
Via Toscana n°114
56035 Perignano (PI)

info@sparkmachinery.com
+39 0587812952
www.sparkmachinery.com