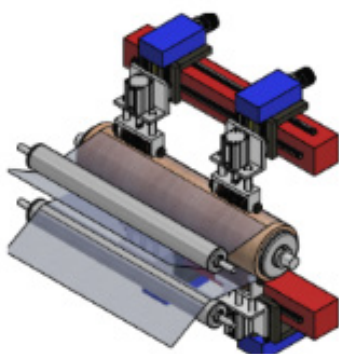


IMPIANTO DI MICRO PERFORAZIONE A FREDDO MODELLO CNMC



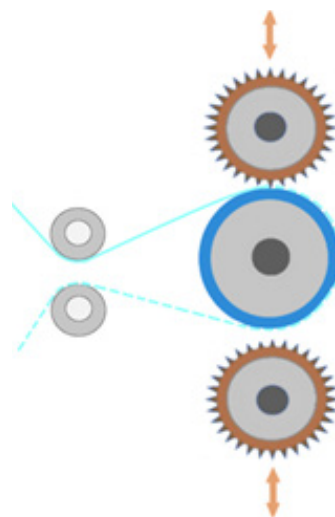
PER FORI

Ø 50µ → Ø 1,8mm

Funzionamento

La foratura avviene tramite il gruppo di perforazione composto da **DUE GRUPPI DI RULLI AD AGHI** ed un **RULLO DI CONTRASTO**. Il film in corsa arriva all'apparecchio e passa attraverso **UNO DEI RULLI AD AGHI ED IL RULLO DI CONTRASTO** posto al centro. quando **QUESTI** entrano in contatto perforano il materiale. L'avvicinamento dei rulli avviene attraverso il sistema pneumatico e la regolazione della perforazione viene attuata da due viti micrometriche. Il **PROCESSO DI FORATURA È SENZA SOLUZIONE DI CONTINUITÀ**.

La CNMC si muove attraverso il trascinamento del materiale, adattandosi perfettamente alla velocità della linea ospitante.



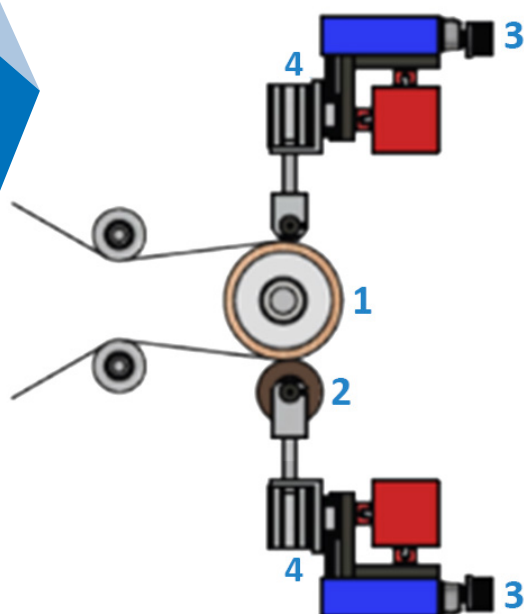
SCHEDA TECNICA

Ø rullo aghi	200mm
Ø aghi	Min. Ø50µ - Max. Ø1,8mm
Movimento	Movimento tramite motore asincrono 400 V+N+T - 50 Hz
Regolazione della penetrazione	Viti micrometriche con manopole graduate
Velocità massima	500* metri/minuto
Movimento di avvicinamento del rullo di contrasto	Movimento pneumatico
Pressione aria	6 BAR
*	Valore influenzato dal tipo di materiale lavorato

OPTIONALS

- Carrello su ruote
- Carrello su rotaie
- Rulli folli

FUNZIONAMENTO E COMPONENTI



La struttura portante alloggia al centro il **RULLO DI SUPPORTO (1)** (gommato o in spazzole rettificate). In posizione superiore ed inferiore a questo rullo sono posizionate delle **FORCELLE CHE ALLOGGIANO I RULLI AD AGHI (2)**.

L'abilitazione e la disabilitazione della perforazione avvengono tramite movimento pneumatico; le forcelle con i rulli aghi vengono avvicinate dal sistema pneumatico al rullo centrale di supporto, fino ad entrare in contatto e forare il film.

La regolazione manuale della perforazione avviene tramite due **VITI MICROMETRICHE (3)** con pomelli indicizzati per ottenere la massima precisione di \varnothing del foro.

LE FORCELLE che **REGGONO I CILINDRI AD AGHI** hanno alla base dei **PATTINI A RICIRCOLO DI SFERE (4)** (o slitte) che si muovono su delle rotaie, per tutta la lunghezza della struttura, permettendo di decidere il punto in cui posizionare il rullo ad aghi.

Nella **CNMC** il **CAMBIO DEI RULLI AD AGHI** avviene **CON MACCHINA IN MOVIMENTO**; non è necessario, con l'assetto di questo apparecchio, fermare la produzione perché mentre il rullo di contrasto lavora con i cilindri aghi del gruppo superiore, l'operatore può sostituire i rulli aghi del gruppo inferiore con macchina in lavoro. Basterà poi abilitare la foratura del gruppo aghi inferiore e disabilitare il gruppo superiore per continuare a forare il film senza soluzione di continuità, risparmiando tutti i fermi macchina necessari con altri modelli di impianti meno efficienti.

I **CILINDRI AD AGHI** montano aghi per fori con \varnothing minimo di 50μ e massimo di $1,8\text{mm}$, con densità massima di 48 aghi per cm^2

A seconda del materiale da micro forare è possibile ordinare i **RULLI DI CONTRASTO** in setole rettificate o gommato.



MATERIALI LAVORATI DALLA SERIE CNMC

PE - LDPE - HDPE - LAMINATI - PVC ALIMENTARE - ALLUMINIO - CARTA



SPARK MACHINERY

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

Sede produttiva
Via Toscana n°114
56035 Perignano (PI)

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