

## SOĞUK MİKRO PERFORATÖR MODEL CNCP



**MİKRO PERFORATÖR CNCP, HAREKETLİ MALZEME ÜZERİNDE** çeşitli çaplarda **MİKRO DELİKLER** için tasarlanıp, özellikle **PANEL VE KAPLI PANELLER** için daimi malzeme taşıma hatlarına entegre edilebilir. Sade ve kullanışlıdır. Delinen materyaller üzerinde en iyi perforasyonu garanti eder. **BİNA** sektöründe delikli malzemeler oluşturmak ve özellikle **TERMAL, AKUSTİK** alanında ya da **İZOLASYONDA** kullanışlıdır.

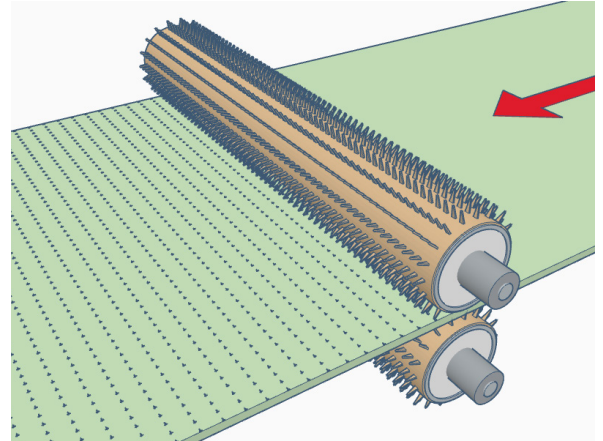
### DELİKLER İÇİN

Ø 50µ → Ø 1,8mm

### Çalışma Şekli

Perforasyon işlemi, delme ünitesi aracılığıyla gerçekleşir. Paneller, iki iğneli silindere arasından geçer ve kontrast rulosundan ile temas ettikten sonra sürekli olarak malzemeyi deler. Malzemenin perforasyonu vasıtasıyla mikro perforasyon gerçekleşir. İğne rulonun monte edilen değiştirilebilir, bronz yarım bölümlerle sabitlenen iğneler sayesinde olur.

**CNCP malzemeyi sürükleyerek hareket eder ve ana hattın hızına mükemmel bir şekilde uyum sağlar.**



### TEKNİK VERİLER

Ø iğneli silindir	Değişken
Ø iğneler	Min. Ø50µ - Maksimum Ø1,8mm
İğneli yarım bölümler malzemesi	Bronz
İğne silindirin rotasyonu	Malzemenin sürüklenerek hareketi
Üst iğne silindirin dikey hareketi	Asenkron motor 400 V+N+T - 50 Hz ve pnömatik hareket
Kontrast silindiri	Sabit
Penetrasyon ayarı	Dereceli düğmeli mikrometrik vidalar
Hava Basıncı	6 BAR

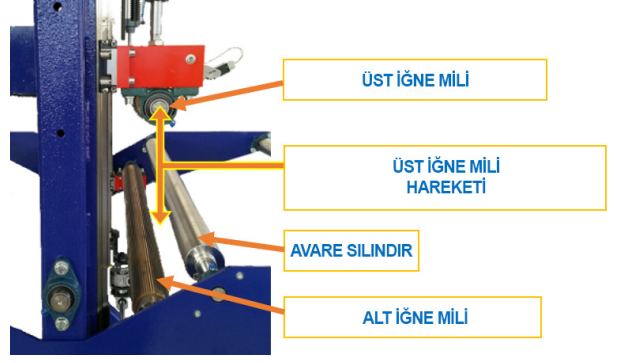
### OPSİYONLAR

- Avare Rulosu

## PARÇALAR VE ÇALIŞMA ŞEKLİ

Delme, operatör tarafından yapıla bilinir veya basınç altında, yani üst iğne milini aşağı doğru iten pistonlarla yapıla bilinir. Bu şekilde, her iğne tüm uzunluğunu malzemeye batırır.

Basınç regülatörleri tarafından desteklenen pnömatik silindirler, ihtiyaç durumunda hızlı bir şekilde devreden çıkmayı sağlar.



### 1: Temel Yapı

Temel yapı, ayaklı sağlam bir çelik çerçeveden oluşur. Alttan ayarlanabilir.

### 2: Üst Perforasyon Grubu

**Perforasyon üst grubu** bir perforasyon silindirinden ve aşağıdaki parçalardan oluşmaktadır. **Trapez vidanın** monte edildiği ve **redüktöre** hareket veren **asenكرون** bir **motor**. Bu vida, bir **plakaya** sabitlenen bir **somun veya somun vidası** ile bağlanır. İğneli silindirinin sabitlendiği bir **kızakla** bağlantılı **pnömatik piston** da bu son plakaya bağlanmıştır. Delme milini maksimum 300 mm alçaltmak mümkündür. Redüktörlerin çıkış milinde **artımlı** bir **kodlayıcı** bağlıdır. Bir anahtar, ateşleme ve kapama sırasında, sıfırlama sensörü olarak işlev görür.

### 3: Alt Perforasyon Grubu

Alt perforasyon grubu, üst gruba benzerlik göstermektedir. Ancak parçaları ters çevrilmiş şekilde ve yüksekliği 50mm azaltılmış şekildedir.

### 4: İğneli Silindir

4



**İğneler bronz yarım bölümlere sabitlenmiş**, çelik silindirler üzerine monte edilmiştir. Bu iğneli yarım bölümler havşa başlı vidalar vasıtasıyla silindire sabitlenir. Bu sistem sayesinde, iğne rulonun tamamını sökmeye gerek kalmadan yarım segmentler aşındıklarında tek tek değiştirmek mümkündür. Böylece değiştirme işlemi hızlı ve kolay bir şekilde gerçekleştirilebilir.

### 5: Avare Rulo Grubu

Avare Rulo grubu üç alüminyum avare rulolardan oluşur.

5



**SPARK MACHINERY**

Spark Machinery s.r.l. - KDV IT01392850457

Şirket ve Üretim Yeri  
Via Toscana n°114  
56035 Perignano (PI)

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