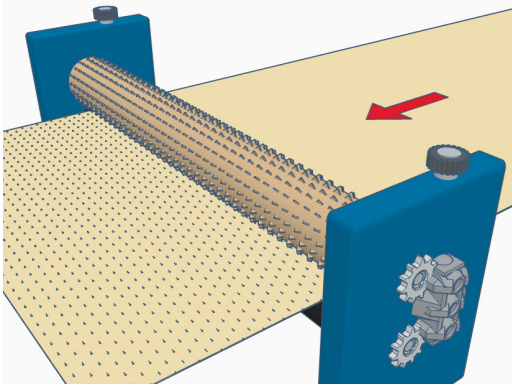


## SOĞUK MİKRO PERFORATÖR MODEL CNM



**CNM SERISI MİKRO PERFORATÖR** boyutları küçültülmüş ve hafifletilmiş çok yönlü modellerdir. **HAREKETLİ MALZEME** üzerine çeşitli çaplarda **MİKRO DELİKLER** delmek için tasarlanmışlardır, kesicilere, ekstrüderlere, baskı makinelere, kaynak makinelere, torba makinelere ve tüm **HAREKETLİ FİLM** işleme hatlarına entegre edilebilir. Sebze ve meyve, akustik ısı yalıtımı ve elektronik ürünlerin ambalajlanmasında nefes alabilen filimler vb. için mikro delikler açmak için uygundur.

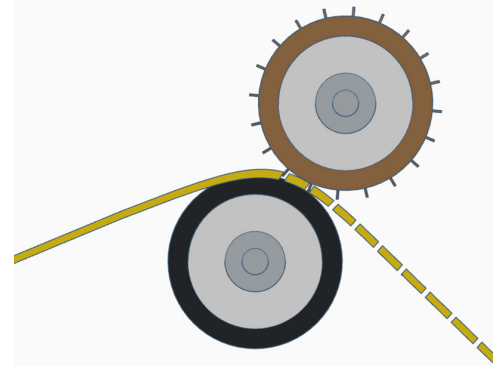
### Çalışma Şekli

Film, **MOTORİZE İĞNE RULOSUNDAN** geçer, **KONTRAST RULOSUNDA** kontrasta girer ve malzemeyi deler. Silindirlerin yaklaşımı pnomatik sistemle ayarlanabilen iki mikrometrik vida aracılığıyla gerçekleşir.

**CNM'NİN ÇALIŞMASI 4.0 SÜRÜMÜNE SAHİP YAZILIMIMIZA** emanet edilmiştir: Operatör, cihazın tüm işlemlerini elektrik kontrol paneli üzerindeki dokunmatik ekran üzerinden yönetir. Tüm çalışma aşamalarını kolaylaştırmak için işletim sistemi basit, pratik ve kullanımı hızlıdır.

### DELİKLER İÇİN

Ø 50µ → Ø 1,8mm



### TEKNİK VERİLER

Ø iğneli silindir	100mm – 150mm - 200mm
Ø iğneler	Min. Ø50µ - Ø1,8mm Maksimum
Hareket	Asenkron motor üzerinden 400 V+N+T - 50 Hz
Penetrasyon ayarı	Dereceli düğmeli mikrometrik vidalar
Maksimum Hız	500* metre/dakika
Kontrast rulonun yaklaşma hareketi	Pnömatik hareket
Hava Basıncı	6 BAR
*	Değerler işlenen malzeme türüne göre etkilenebilir.

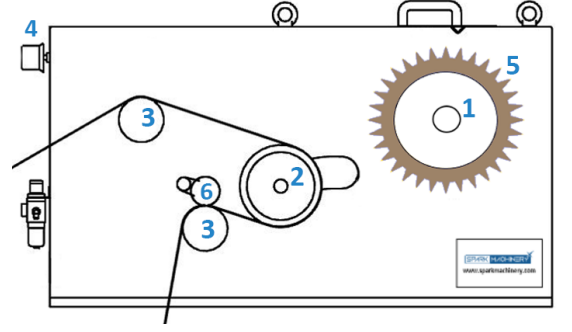
### OPSİYONLAR

- Tekerlekli taşıma arabası
- Raylar Üzerinde taşıma arabası
- İğneli Rulo Değişimini kolaylaştıran Tezgah
- Avare rulolar

## PARÇALAR VE ÇALIŞMA ŞEKLİ

### 1: İğneli Rulo

Malzemede daha çok yere mikro delikler açabilmesi için veya bitişik filmin tüm yüzeyini delmek için, iğne mili **ÇELİK BİR RULONUN** üstünde bulunur. **SİLİNDİRLERİ** (5) değiştirmeyi (Farklı işlerde kullanımı kolaylaştırma açısından) hızlı ve kolay hale getirmek için tasarlanmıştır.



### 2: Kontrast Rulosu

Açılan deliklerin homojenliğini sağlayan **KUSURSUZ ÜNİFORM YÜZEYE** sahiptir ve rektifiye edilmiş doğal kıllarla tedarik edilebilir (plastik veya kauçuk kıllarda). İğne miline yaklaşılmamasını veya uzaklaştırılmasını sağlayan **PNÖMATİK SİSTEM** ile hareket ettirilir. Böylece delmeyi etkinleştirip etkinleştirmemeye veya devre dışı bırakmaya karar verir.

### 3: Avare Rulolar

İki adet çelik avare rulolar olup **TRANSFER GRUBU**'nu oluştururlar. İşlenecek filmin geriliminin optimum kontrolünü sağlamak için tasarlanmıştır.

### 4: Mikrometrik Vidalar

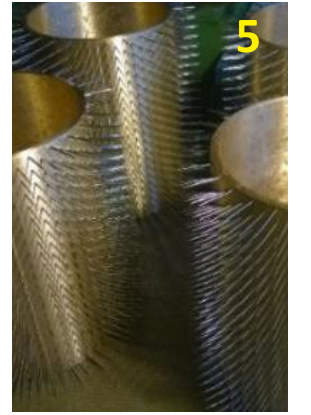
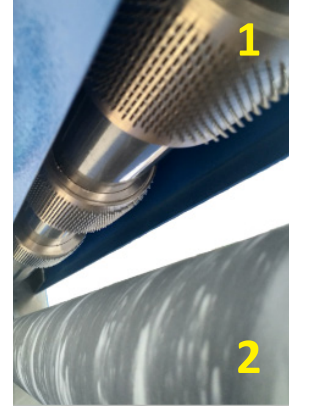
**DERİNLİK AYAR SİSTEMİ**'ni oluştururlar. Kontrast rulosu ile iğneli silindir arasındaki mesafeyi ayarlamak için kullanılırlar. İğnelerin malzemeye batması ve buna bağlı olarak açılacak olan deliğin çapının ayarlanması; ayarlar hem makine dururken, hem de cihaz çalışma aşamasındayken yapılabilir.

### 5: Değiştirilebilir Silindirler

Bronz ya da çelik iğneli silindirler; **İĞNE MİLİ** (1) üzerine monte edilirler. Delikler için iğneler minimum  $\varnothing 50\mu$  ve maksimum 1,8mm'dir. Yoğunluk  $cm^2$  'de 48 iğneye kadar ulaşır.

### 6: Sürücülü Ve Kodlayicili Asenkron Motor

İğneli ruloyu hareket ettirirken hareket halindeki filmin "takip" işlevi vardır, bu da hızın rota senkronizasyonuna izin verir, aynı zamanda film akışının ve dolayısıyla ana hattın hızına. Böylelikle malzemenin gerilmesini önler ve en zor malzemelerde bile  $cm^2$  başına yüksek yoğunluklu iğneler ile kusursuz delikler elde etmenizi sağlar.



## CN SERİSİ İLE İŞLENEN MALZEMELER

PE - LDPE - HDPE - LAMİNATLAR - PVC GIDA - ALÜMİNYUM - KAĞIT



**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