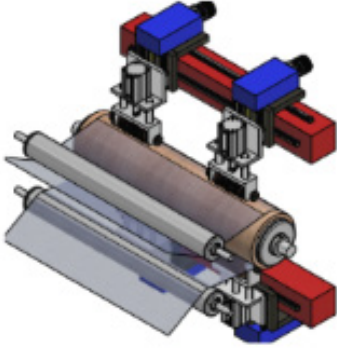


## SOĞUK MİKRO PERFORATÖR MODEL CNMC



### DELİKLER İÇİN

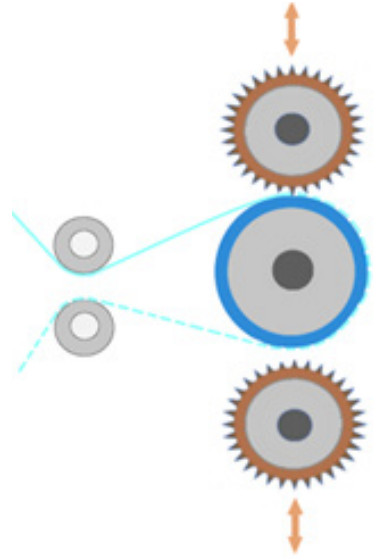
Ø 50µ → Ø 1,8mm

### Çalışma Şekli

Delme, bileşik perforasyon ünitesi aracılığıyla gerçekleşir. **İKİ GRUP İĞNELİ RULOSU** ve bir **KONTRAST RULODAN** oluşmaktadır. Hareket halindeki film cihaza ulaşır. **İĞNELİ RULOLARINDAN BİRİNİN** içinden geçer ve merkeze yerleştirilmiş **KONTRAST RULO** ile temas ettiklerinde malzemeyi delerler. Silindirlerin yaklaşımı pnömatik sistem üzerinden gerçekleşir ve bu sırada perforasyonun ayarlanması iki mikrometrik vida ile yapılmaktadır.

### PERFORASYON KESİNTİSİZ YAPILIR.

**CNMC, malzemeyi sürükleyerek hareket eder ve ana hattın hızına mükemmel şekilde uyum sağlar.**



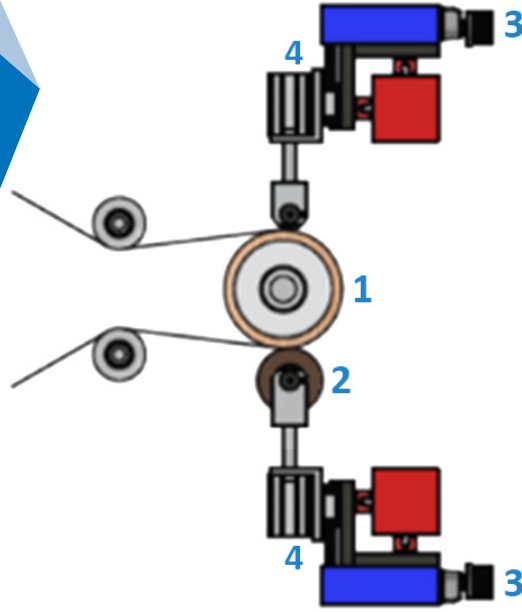
### TEKNİK VERİLER

Ø iğneli silindir	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 silindirinin yaklaşma hareketi	Pnömatik hareket
Hava Basıncı	6 BAR
*	Değerler işlenen malzeme türüne göre etkilenebilir.

### OPSİYONLAR

- Trolley on wheels
- Trolley on rails
- Table to change needle sleeves rapidly
- Idler rolls

## PARÇALAR VE ÇALIŞMA ŞEKLİ



Destekleyici yapı, **DESTEK RULOSU**'nu (1) merkezde barındırır (kauçuklu veya zemin fırça). Bu silindirin üst ve alt konumunda **ÇATALLARA OTURTULMUŞ İĞNE SİLİNDİRLERİ** (2) bulunmaktadır. Perforasyon işleminin etkinleştirilmesi veya devre dışı bırakılması, pnömomatik hareket yoluyla gerçekleşir. Çatal üzerindeki iğneli rulo, pnömomatik sistem tarafından merkezi destek rulosuna temas edene ve filmi delinene kadar yaklaştırılır.

Delğin  $\varnothing$  maksimum hassasiyetle elde etmek için perforasyonun manuel olarak ayarlanır ve indeksli düğmelere sahip iki **MİKROMETRİK VİDA** (3) aracılığıyla gerçekleşir.

**İĞNE SİLİNDİRLERİNİ TUTAN ÇATALLAR**, yapının tüm uzunluğu boyunca raylar üzerinde hareket eden **LINEER BİLYALI ARABA** (4) (veya kızakların) tabanında iğne silindirinin hangi noktaya yerleştireceğinize karar vermenizi sağlar.

**CNMC'de İĞNE RULOLARININ DEĞİŞTİRİLMESİ MAKİNE HAREKET HALİNDEYKEN GEÇEKLEŞTİRİLİR.** Bu cihazın ayarlanması ile üretimi durdurmanıza gerek kalmaz; çünkü kontrast silindiri üst grubun iğneli silindirleri ile çalışırken operatör alt grubun iğneli silindirini makine çalışırken değiştirebilmektedir. Daha sonra alt iğne grubunun delinmesini sağlamak yeterli olacaktır. Üst grubu devre dışı bırakarak filmi kesintisiz olarak delmeye devam edilerek, daha az verimlilik gösteren diğer modellere ihtiyaç duymadan tüm makine duraksamalarını ortadan kaldırır.

**İĞNE SİLİNDİRLERİNDE** maksimum yoğunluk  $\text{cm}^2$  'de 48 iğnedir. Delinen delikler minimum  $\varnothing - 50\mu$  çapında olan delikler delmek için iğnelerle donatılmıştır. Malzemeye göre Mikro delikler için **KONTRAST RULOLARI** sipariş etmek mümkündür. Rektifiye kıllar veya kauçukla.



### 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