

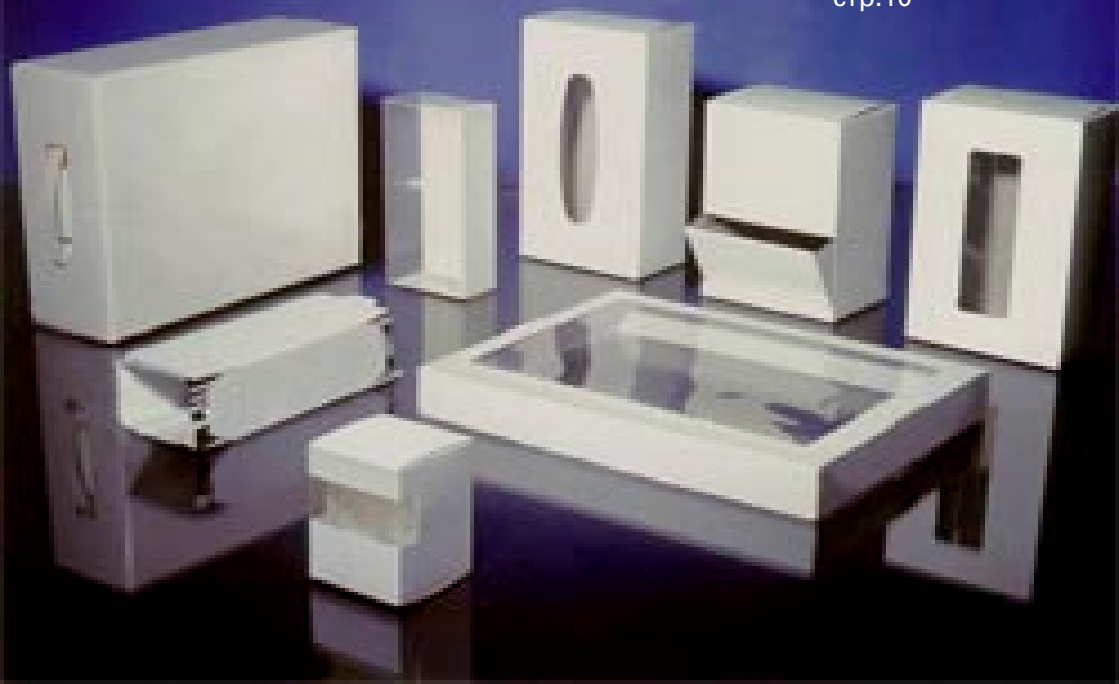
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ВКЛЕЙКИ ОКОШЕК

HEIBER & SCHROEDER PURPLE MAGNA

Оборудование для вклейки окошек Heiber & Schroeder
стр.5

Машина для вклейки окошек Purple Magna TNC 1000 A
стр.8

Машина для вклейки окошек Purple Magna 1000 B
стр.10



ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ВКЛЕЙКИ ОКОШЕК HEIBER & SCHROEDER

Компания Heiber & Schroeder была основана 1985 году и уже в 1990 завоевала лидирующие позиции в сегменте высокопроизводительных машин для изготовления упаковки с окошками. Сегодня компания Heiber & Schroeder представлена в 62-х странах и 95% своих машин экспортирует по всему миру.

Машины Heiber & Schroeder позволяют:

- клеивать в окошко пленку в виде рукава с замыканием
- заклеивать окошко с контролем координат посадки пленкой с рулона
- изготавливать окошко с выполнением биговки, закрывающее угловые вырезы 2-х соседних поверхностей коробки
- окошки любой формы, подаваемые со стапеля, вырезанные на отдельном высекательном автомате с предварительно нанесённой биговкой
- коробки с поперечными захватами и захватами, расположенными под углом 45 градусов по отношению к боковому краю
- окошки с прерывистой прорезью для упаковки салфеток
- окошки с фигурной перфорацией и заклейкой полиэтиленом или бумагой
- окошки с биговкой, прорезями и нанесением рельефных символов

Серия WPS 110



Описание

■ Подающий модуль

WPS разработан с возможностью использования с различными мобильными податчиками, например, с ротационным дисковым податчиком, модель DF или с вакуумным ременным податчиком, модель BF. Любой из податчиков может быть подключен с минимальной затратой времени с помощью механической вилки переключения передач и штепсельной вилки. Цепь конвейерных модулей, две конвейерные цепи, длина которых регулируется быстрой сменой направляющих блоков, для точного расположения и в перпендикулярном направлении посредством валов. Цепи двигаются в пластиковых направляющих трубах. Верхние прутья труб поднимаются вместе пневматическим нажатием кнопки вспомогательной системы.

■ Вакуумный ременной модуль транспортировки

Следуя по цепи конвейерных модулей, страницы попадают на обрезающие валики и переносятся вакуумными ремнями в приемно-выводное устройство. Благодаря этой системе ни боковые, ни верхние трубы не обязательны, что устраняет необходимость наладочных работ. Всасываемый воздух генерируется отдельными всасывающими помпами, установленными сбоку прибора, являющегося частью приемного блока. Всасываемый воздух можно контролировать для каждого ремня отдельно (в зависимости от размера и формы листа).

■ Клеевой модуль

Новая клеящая система сочетает преимуще-

щества двух ролевых клеевых модулей с движущимся валиком, покрывающим всю клеевую секцию, а доступ клея ограничен с двух сторон боковым ракелем и неподвижным скребком. Таким образом, новая система предлагает оптимальное решение для любого возможного способа нанесения клея.

В обеих системах есть трафаретный цилиндр с точно настраиваемым количеством клея на плоский картонный лист, передаваемый вакуумными ремнями. Если один из нескольких листов утерян, ремни опускаются автоматически, чтобы избежать попадания клея на ремни.

Для фиксирования трафаретного цилиндра в нужном положении существует моторизованная плавная настройка. В течение процесса положение цилиндра может быть выпрямлено для гарантии точности подачи клея.

Для очистки клеевой модуль может быть изолирован с помощью направляющих деталей легкого хода. Отдельные приводы сохраняют валики в движении в случае остановки машины. Привод включается и выключается автоматически при выключении и включении машины.

Клеевые трафареты могут быть приготовлены на отдельном столе для подготовки трафарета, прикрепленном металлическими пластинами к машине снаружи. Законченный трафарет закрепляют на трафаретном цилиндре. После завершения работы над тиражом прикрепленный трафарет может быть снят и сохранен на будущее.

■ Податчик гибких или полугибких листов

Этот модуль состоит из четырех вспомогательных вращающихся всасывающих рукавов, магазина и прессового валика. Установленный податчик может быть настроен в поперечном направлении. Кроме того, магазин может быть установлен вертикально при помощи вала и, кроме того, может быть шарнирным для изменения расстояния между местом захвата и всасывающими

рукавами. Все описанные настройки могут быть выполнены в течение всей операции. Верхние и нижние направляющие могут быть настроены отдельно посредством валов. Воздушные потоки способствуют разделению листов в месте захвата. Колеблущиеся нижние направляющие уменьшают трение для достижения свободной транспортировки листа по направлению к месту захвата. Боковые направляющие могут располагаться поперечно и вертикально, благодаря соответствующей системе.

■ Прижимной валик с микрорегулировкой обеспечивает оптимальный контакт листа и подложки.

Комплексный электронный контроль привода гарантирует допустимое изменение направления $\pm 0,75$ мм и менее. Эта же система обнаруживает утерянные листы. В этом случае прессовый валик поднимается, избегая попадания на него клея. Положение обработанного листа по отношению к подложке постепенно настраивается в действующем направлении во время работы машины.

- Эта секция может быть полностью перемещена в сторону для обеспечения легкого доступа к вакуумным ремням растягивающей системы.
- Выводной ремень имеет отдельный двигатель, регулируемый постепенно, который позволяет варьировать число принятых листов.
- Верхние вакуумные выводные ремни, регулируемые по всей ширине машины, обеспечивают хорошее накопление составной продукции.

■ Средства контроля

Выводной блок базовой части машины снабжен цифровым счетчиком скорости, счетчиком продукции с фотоэлементом, которые работают так же, как и следующие устройства:

1. Контроллер положения листа за податчи-

ком в целях избежания затора в конвейерной цепи.

2. Контроллер заедания в блоке вывода листов.

■ *Преимущества*

- Быстрая и простая подготовка
- Электронно управляемое, тактовое ременное подающее устройство

Соединение проверенного варианта подающего устройства с цифровой регулировкой подачи без кулачков. Возможность регулировки во время работы машины.

- Цифровая установка длины окошек
- Простая очистка клеевого устройства в течение 2 минут
- Высокая производительность
- Запатентованная система транспорта с помощью монолитного вакуумного ремня для одно- либо двухколейной работы.

Гарантирует превосходную посадку окошек, благодаря точному перемещению и ровному прилеганию даже слишком деформированных, выгнутых картонных заготовок. Система, состоящая из вакуум-проводов и фильтров, не требует текущего содержания.

- Автоматическая замена рулона плёнки

Экономия времени на остановку устройства для замены рулона плёнки возможно благодаря системе соединения плёнки - splicer, запатентованной фирмой H+S (по выбору). Стабильное напряжение плёнки сохраняется благодаря автоматическому тормозу и буферным валикам.

- Производительная система, удаляющая электростатические заряды с плёнки

Предоставляет возможность работать с электропитанной плёнкой.

■ *Интегрированный процесс производства*

- Фирма H+S предлагает модули для автоматического хода работы между разрезкой и процессом сложения, ограничивая таким образом издержки производства

• Предварительное подающее устройство серии PF, расположенное в передней части машины, предназначено для ступеней высотой до 600 мм. Доступно в версии с одной либо двумя рельсовыми колёсами. Передвижное, на колёсиках. Можно его применять для каждой машины вклеивающей окошки.

- Автоматическое устройство, расположенное за машиной, сталкивающее ступень, - точно формирует и отсчитывает ступени заготовок с вклеенными окошками, а затем поставляет их к расположенной рядом конвейерной системе.

■ *Транспортирующие составные элементы*

Доступен широкий выбор составных элементов, выполняющих требования клиентов, которые касаются автоматического транспорта заготовок в/из машины, вклеивающей окошки.

- Конвейер ступени - для ручной погрузки ступени

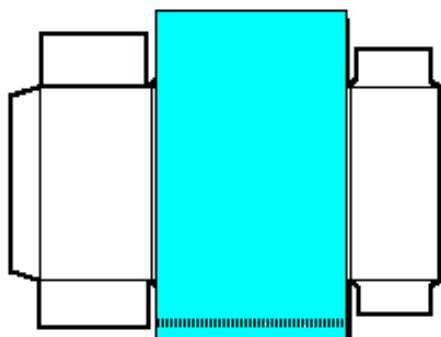
- Установка для поворачивания ступени - автоматическое переворачивание ступени

- Подаватель ступени - предназначен для автоматического транспорта ступени в предварительное

- подающее устройство

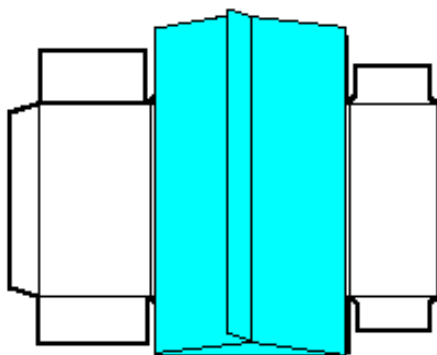
- Конвейерная лента - для автоматического горизонтального транспорта ступеней (функции амортизации) Поперечный конвейер - предназначен для изменения направления переноса заготовок на 45, 90 или 180 градусов

Технология

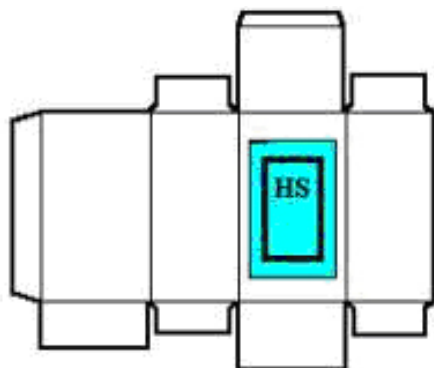


Вклеивание заранее сформированного рукава после сварки

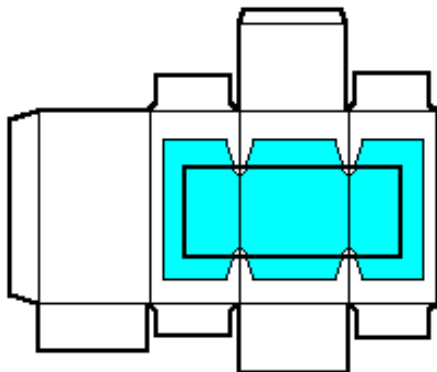
Вклеивание рукава с замыканием. Формированный рукав из плёнки и свариваемый на машине, вклеивающей окошки

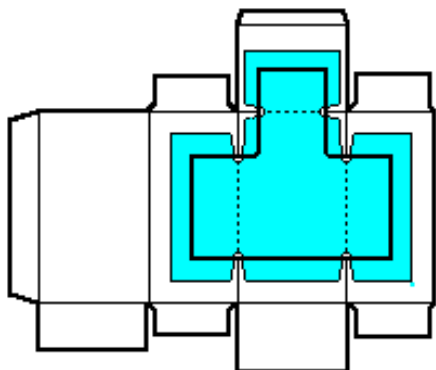


Окошко, вырезанное из запечатанной пленки, подаваемой с рулона и вклеиваемое с контролем посадки



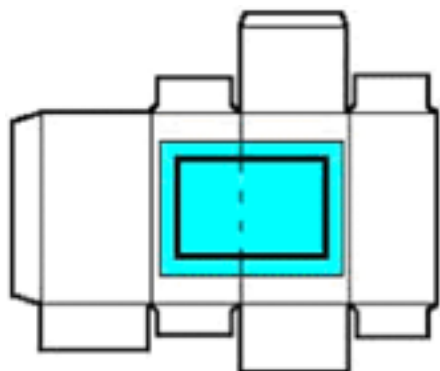
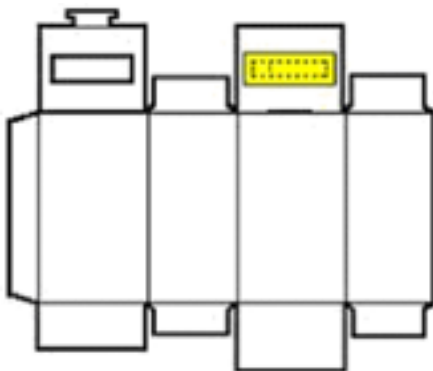
Окошки с продольной бигговкой, произведенной горячим методом, а также с вырезами в виде буквы V, формируемые из рулона плёнки на машине, вклеивающей окошки





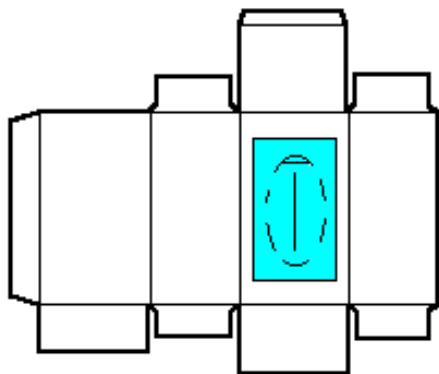
*Окошки любой формы, подаваемые со
стапеля, вырезанные на отдельном высека-
тельном автомате с нанесённой биговкой*

*Коробки с поперечными захватами и за-
хватами, расположенными под углом 45
градусов по отношению к боковому краю*

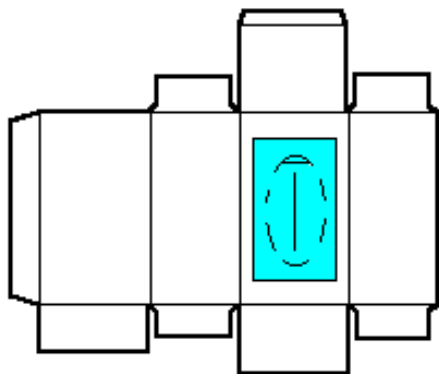
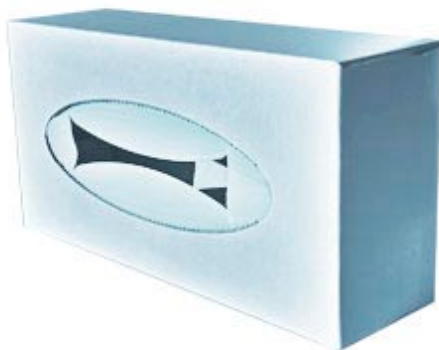


Перфорация ослабляет пленку в процессе достижения нужного сгиба. Сгибание приводит к тому, что толщина пленки уменьшается, достигая максимального значения 80 мкм

Замечание: при сгибании картона окошко начинает деформироваться в области, следующей за линией сгиба листа картона.

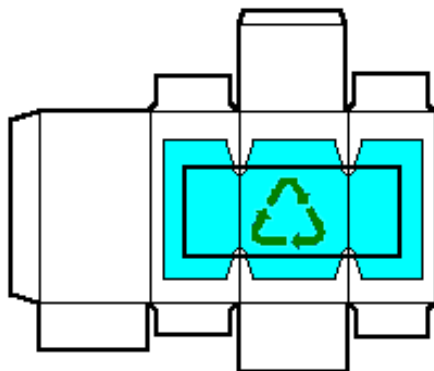


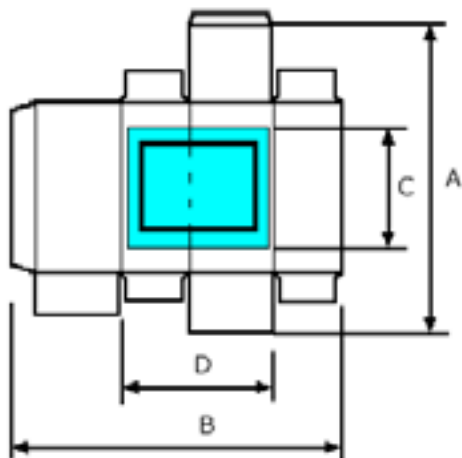
Окошко с прерывистой прорезью



Окошко с фигурной перфорацией. Обычно используется при изготовлении упаковок для бумажных салфеток и т.п. В качестве пленочного материала обычно выступает полиэтилен.

Окошко с бигвкой, прорезями и рельефным символом. Бигвка произведена горячим методом. Вырезы в виде буквы V выполнены из рулона плёнки на машине, клеивающей окошки.



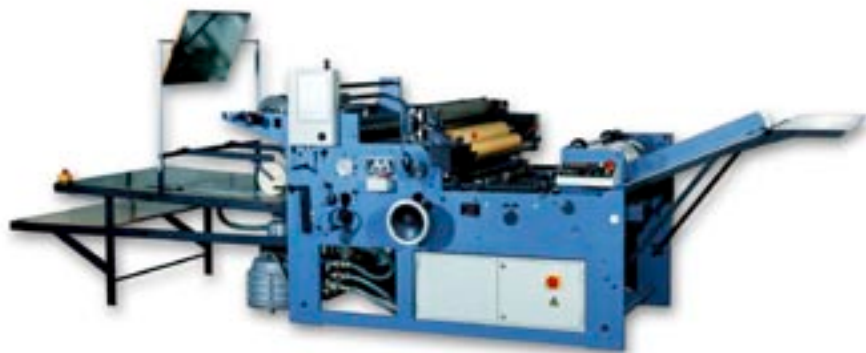


Машина	Простой процесс			Двойной процесс	
	модель	WPC800 WPC800/D	WPC1100 WPC1100/D	WPC1400 WPC1400/D	WPC1100/D
Формат					
A min мм	100	100	100	100	100
A max мм	1020	1020	1020	1020	1020
B min мм	80	80	80	80	80
B max мм	800	1100	1400	510	660
C min мм	40	40	40	40	40
C max мм	500	500	500	500	500
D min мм	40	40	40	40	40
D max мм	800	800	1040	400	500

Вес картона

Картон	250 г/м ² - 800 г/м ² при использовании вакуумного ременного податчика
	180 г/м ² - 600 г/м ² при использовании ротационного дискового податчика
Волнистый	Толщина до 4,5 мм с вакуумным ременным податчиком
Толщина пленки	0,2 мм - 0,35 мм

МАШИНА ДЛЯ ВКЛЕЙКИ ОКОШЕК PURPLE MAGNA TNC 1000 A



Машина Purple Magna TNC 1000 является профессиональным оборудованием для клейки окошек и является бюджетным вариантом оборудования подобного типа. Машина позволяет клеить стандартные прямоугольные окошки длиной 70-520 мм в картонные заготовки плотностью 200-400 гр/м². Максимальный размер используемой заготовки 650x960 мм, минимальный 140x80 мм. Ширина используемой пленки от 60 до 520 мм. Толщина пленки от 0,05 до 0,20 мм.

В машине есть автоматическое нанесение клея, нарезка пленки и приклеивание ее в высеченном окошке на картоне плотностью от 200 до 400 г/кв.м. Машина состоит из пяти секций – самонаклада, клеющего аппарата, блока отрезания пленки и продольной резки, блока фиксации пленки в окошке и вывода на приемку. Максимальная скорость работы до 9000 экз./час.

Это – идеальная машина для изготовления «просматриваемых насквозь» заготовок для коробок различных типов: игрушек, косметики, парфюмерии, медикаментов, салфеток и т.д.

В стандартные операции данной машины входит нанесение перфорации или надреза пленки. Эти возможности используются при изготовлении упаковки для одноразовых салфеток, где через нанесенный надрез или перфорацию происходит вынимание (выдергивание) находящейся внутри продукции. Если говорить об изготовлении панорамных окошек, когда окошко приклеивается на две стенки будущей коробки, то на этой машине можно изготавливать упаковку для недорогих товаров или недорогих брендов. Связано это с тем, что при формировании данных коробок в месте сгиба пленки появляются волны, заломы и т.п. - т.е. нет четко выработанного угла коробки.

Максимальный размер картона	650 x 960 мм
Минимальный размер картона	140 x 80 мм
Подходящий картон	200 – 400 г/м ²
Максимальная длина прикрепленной пленки	520 мм
Минимальная длина прикрепленной пленки	70 мм
Толщина прикрепленной пленки	0.05 – 0.20 мм
Максимальная длительность цикла (при длине картона меньше 330 мм)	9000 листов/час

МАШИНА ДЛЯ ВКЛЕЙКИ ОКОШЕК PURPLE MAGNA TNC 1000 B



Модель TNC 1000 B является усовершенствованной версией модели 1000 A. Основной модернизации подвергся самонаклад заготовок. Он принял вид классического ременного фрикционного самонаклада, что позволило расширить параметры подаваемых заготовок. На новой модели можно подавать картонные заготовки плотностью 250-600 гр/м², а также гофрокартон профиля E толщиной до 4 мм. Новый самонаклад, помимо расширения спектра подаваемых заготовок, позволяет работать в два ручья. Что позволяет на некоторых видах работ

увеличить производительность в два раза. Помимо этого изменился максимальный формат подаваемых заготовок до 620x1000 мм и уменьшилась максимальная длина вклеиваемого окошка до 420 мм. В остальном все остальные узлы и производимые операции остались без изменений. Выше описанные модели стоит отнести к машинам начального уровня, позволяющим войти в сектор упаковки с окошком, сформировать пакет заказов, понять тенденции рынка и возможно, сделать следующий шаг в сторону более мощных машин.

Технические характеристики

Максимальный размер картона	620 x 1000 мм
Минимальный размер картона	140 x 80 мм
Подходящий картон	250 – 600 г\м ² Волнистость картона гофр E≤4 мм
Максимальная длина прикрепленной пленки	420 мм
Минимальная длина прикрепленной пленки	70 мм
Толщина прикрепленной пленки	0.05 – 0.20 мм
Максимальная длительность цикла (при длине картона меньше 280 мм)	28800 листов\час

**Наша компания поможет вам
выбрать схему оплаты с использованием различных
схем финансирования:**

Прямое финансирование от завода-изготовителя

Аккредитивные формы оплаты с отсроченной выплатой

Лизинг

Финансирование с привлечением банков Европы и США

Оплата в рассрочку со страхованием финансовых рисков

КОМПАНИЯ ВИП-СИСТЕМЫ

117 638 Москва, Азовская ул., 6, стр.3, офис 2/2

Тел.: (495) 258 67 03

Факс.(495) 318 02 74

E-Mail: vipsys@vipsys.ru

Содержание настоящего материала является интеллектуальной собственностью компании ВИП-Системы и все авторские права принадлежат компании ВИП-Системы согласно действующего законодательства РФ. Использование настоящих материалов разрешается исключительно с письменного согласия компании ВИП-Системы.

Компания ВИП-Системы оставляет за собой право изменения содержания настоящего материала в соответствии с фактическими изменениями технических параметров оборудования и актуальными коммерческими условиями поставок без специального об этом уведомления.

www.vipsys.ru