

Kolesnik

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА
ГИБКОЙ УПАКОВКИ



ОСНОВНЫМИ НАПРАВЛЕНИЯМИ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ЯВЛЯЕТСЯ:

ПРОДАЖА ВОССТАНОВЛЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ:

- Экструдеры для ПНД (HDPE) ПВД (LDPE) ПП (PP)
- Машины для флексографической печати
- Машины для изготовления пакетов
- Перемотчики рулонных материалов

МОДЕРНИЗАЦИЯ И РЕМОНТ ОБОРУДОВАНИЯ КЛИЕНТА

Все реализуемое нами оборудование проходит технический осмотр, поузловой или капитальный ремонт.

ПРОИЗВОДСТВО И ПОСТАВКА ОПЦИОНАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ И КОМПЛЕКТУЮЩИХ:

- Намотчики и перемотчики рулонных материалов (стр. 2)
- Горячий нож на экструдер (стр. 3)
- Треугольник сложения полотна в полурукав (стр. 5)
- Перемотчик рукава с горячим ножом и фальцовкой (стр. 6)
- Микроперфоратор иглами с нагревом (стр. 7)
- Опция скругления дна пакета. Вырубной пресс ручки (стр. 9)
- Оборудование для резки картонных втулок (стр. 10)
- Пневматические разжимные валы. Запасные части (стр. 11)
- Адаптеры на втулку 100, 152, 200 мм (стр. 13)
- Безопасный зажим (стр. 14)
- Фрикционные кольца для бобинорезок (стр. 15)
- Вал разглаживающий «банан» (стр. 16)
- Системы контроля и выравнивания края материала (стр. 17)
- Оборудование коронной обработки - "КОРОНАТОР" (стр. 18)
- Тормоза и муфты электромагнитные для машин и механизмов, тензоконтроль натяжения (стр. 20)
- Дисковые, тарельчатые, перфорационные ножи, зубчатые ножи для высечки отверстий (стр. 21)
- Штампы высечные, еврослот, круглые (стр. 24)
- Термостойкие разъемы и нагреватели. Ленты для покрытия валов (стр. 27)
- Антистатическое оборудование (стр. 28)

Мы постоянно расширяем ассортимент нашей продукции и совершенствуем качество наших изделий. Наряду с типовыми решениями наша компания имеет большой опыт инновационных нестандартных разработок для особых нужд наших клиентов.

Разработка новинок производится с применением 3-D моделирования.

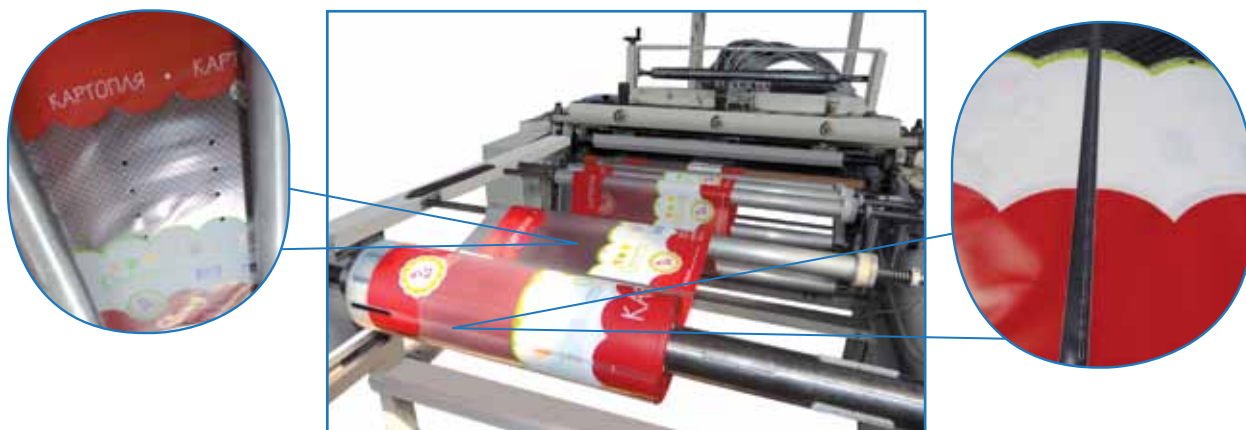
ОПЦИЯ НАМОТКИ ПАКЕТОВ В РУЛОН С ОТРЫВНОЙ ГОРЯЧЕЙ ПЕРФОРАЦИЕЙ

Опция представляет собой приставной модуль намотки к станку для производства пакетов. Пакеты с отрывной перфорацией наматываются в рулон для автоматической линии упаковки овощей и фруктов.

Стандартная ширина материала намотки: 800 мм или другая под заказ.

Намотка материала производится на пневматический разжимной вал.

В комплекте предлагается высечка круглых отверстий от 4 мм для свободного доступа воздуха к упакованному продукту (стр. 25).



НАМОТЧИК, РАЗМОТЧИК РУЛОННОГО МАТЕРИАЛА



НАМОТЧИК КРОМКИ

Намотчик необходим для намотки обрезной кромки различных материалов.

Используется с экструдерами, бобинорезками, пакетными машинами и т. д., как дополнительное оборудование.

Диаметр намотки - 350 мм.

Внутренний диаметр втулки, наматывающей кромку - 76 мм.

Равномерная укладка кромки на шпулю осуществляется кареткой, которая приводится в возвратно-поступательное движение поводком, входящим в зацепление с валом, имеющим двухстороннюю спиральную нарезку.

При доходе поводка в одно из крайних положений происходит его переход в канавку противоположной нарезки, и каретка движется в обратном направлении.



ПЕРЕМОТЧИК С НАМОТКОЙ НА ТРИ ВАЛА



Для перемотки пленки с широкого рулона на три ролика меньшей ширины. Разматываемый рулон шириной от 400 до 1600 мм или др.

Горячий нож для разделения широкого рукава на рукава меньшей ширины с запайкой.

Ширина между ножами регулируется оператором. Каждый нож имеет контроллер температуры.

Вал «банан» для разведения материала перед намоткой (стр. 16).

Счетчик метража.

Намотка может выполняться на 4 отдельных валах с разной шириной наматываемого рулона.

Намотка на втулки 76,2 мм или 152 мм.

НАМОТЧИК НА ПЛАСТИКОВУЮ ВТУЛКУ «HUGOLET»

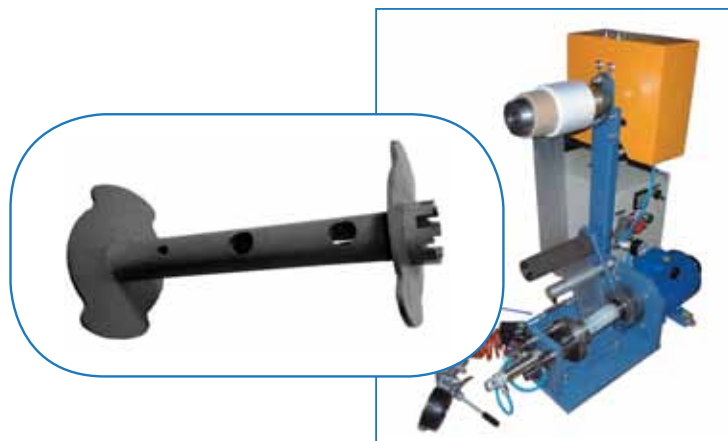
Опция выполняет намотку на пластиковую втулку с заданным метражом

Диаметр исходного рулона 500 мм.

Тормоз на разматке для достижения идеального натяжения материала.

Смена намотанного ролика вручную оператором.

Возможность автоматической остановки по достижению заданной длины.



ГОРЯЧИЙ НОЖ К ЭКСТРУДЕРУ РУКАВНОГО ПОЛИЭТИЛЕНА



Устанавливается на экструдер рукавной пленки или флексопечатную машину непосредственно перед намоткой. Нож разрезает рукав на два и сваривает края. Результат сварки – качественный тонкий сварной шов. Ширина образованных рукавов регулируется оператором. Обрабатываемый материал ПНД и ПВД от 0,006 мм до 0,2 мм

ПЕРЕМОТЧИК ИЗ РОЛЯ В РОЛЬ



Материал: бумага, пленка, фольга, ленты.
Предназначен для намотки ролей с заданным метражом материала.
Идеальное решение использования опции для перемотки остатков газетной бумаги в джамбо ролл.



ПЕРЕМОТЧИК ЛЕНТ С ЛИПКИМ СЛОЕМ ИЗ РОЛЯ В РОЛЬ

Предназначен для перемотки из материнского роля (джамбо) в мерные ролики лент, имеющих липкий слой: изоляционные ленты, монтажные ленты, одно- и двухсторонние акриловые скотчи.

Промежуточные валы покрыты специальными антиприлипающими силиконовыми лентами S22 и S24 (стр. 27).

Счетчик метража с инкрементальным энкодером позволяет получать мерные ролики с погрешностью намотки +10 см.

Регулировка плотности намотки с помощью тензометрической системы и порошкового тормоза на размотке.

Размотка и намотка на пневматических валах под втулку 76,2 мм, 152 мм (стр. 11).

Для минимизации притягивания пыли и защиты оператора от поражения током установлено антистатическое оборудование (стр. 28).

Обрезка полотна ручная или автоматическая «летающим ножом» по запросу.

Для перемотки специальных материалов устанавливаем вал банан для разглаживания (стр. 16).



НАМОТЧИК ЭКСТРУДИРОВАННОЙ ЛЕНТЫ В РУЛОН



РАЗМОТЧИК ЛЕНТЫ



При производстве экструдированной ленты скорость экструдера больше, чем скорость печи, где происходит разогрев ленты.

На намотчике происходит намотка ленты с экструзионной линии, размотчик подает ленту в печь, при этом предусмотрен контроль натяжения ленты для синхронизации скорости с экструзионной линией и печью. Намотка рулонов на бумажную или металлическую втулку (трубу). Пневматический вал намотки с квадратами для безопасного зажима (стр. 14).

ОПЦИЯ ФОРМИРОВАНИЯ ДОННОЙ СКЛАДКИ

Формирует складку в дне пакета регулируемой глубины.

Устанавливается на пакетоделательную машину или на устройство сложения и перемотки.



СКЛАДЫВАЮЩЕЕ УСТРОЙСТВО «ТРЕУГОЛЬНИК»



Устройство предназначено для сложения полотна материала заданной ширины в полурукав с формированием клапана или без.

Устанавливается в линию к автоматической машине производства пакетов или как отдельно стоящая единица с намоткой полурукава в рулон.

Материал: полиэтилен, полипропилен, бумага, фольга и другие материалы.

Ширина размотки до 3 м.

Дополнительно:

- Система контроля края (ЕРС) (стр. 17).

- Адаптеры для работы с втулками диаметром 152 мм (стр. 13).

Намотчик с консольным креплением вала или стандартно на двух опорах.



ПЕРЕВОРОТНАЯ РАМА



Опция переворота материала для нанесения печати с обратной стороны.

Устанавливается на рядные ротогравюрные печатные машины, флексографские с центральным печатным цилиндром или другие.

Ширина опции по материалу до 1600 мм.

Установка на машину между печатными секциями или выносная.

ФАЛЬЦОВКА РУКАВНОЙ ПЛЕНКИ



Опция предназначена для заложения боковых складок – фальц, глубина фальцев регулируется оператором. Место установки: в линию с экструдером, пакетодельной машиной или как отдельно стоящая единица. Наиболее оптимально опция подходит для производителей пакетов типа «МАЙКА». Актуально использовать фальцевание толстых плёнок с уже нанесённой печатью.

Ширина рукава:

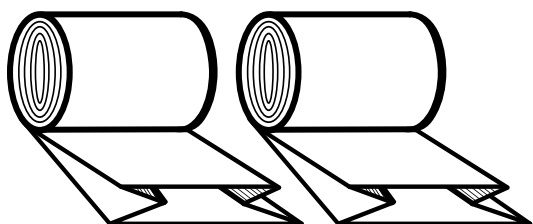
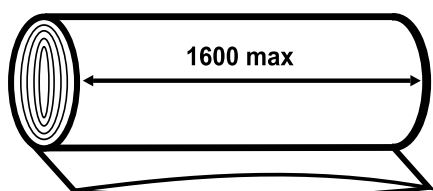
600-1600 мм

Пленка LD/HD/PP.

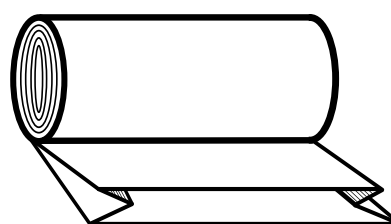
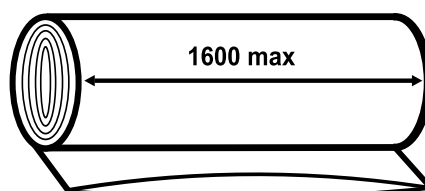


Отдельно стоящая единица состоит из:

- Размотчик, ширина под заказ.
- Опция «горячий нож» (стр. 3) (устанавливается 1 или 2-а ножа как дополнительное устройство) и вал «банан» (стр. 16) для разведения рукавов после ножа;
- Узел фальцевания по количеству рукавов;
- Намотчик пленки в рулоны.



Перемотка и фальцовка с применением горячего ножа



Перемотка и фальцовка без применения горячего ножа

МИКРОПЕРФОРАТОР ГОРЯЧИМИ ИГЛАМИ



Микроперфоратор оказывает идеальную микроперфорацию полимерных пленок горячими иглами, чтобы обрабатываемый материал был проницаем для жидкостей, воздуха и газов.

Полипропилен ВОРР должен перфорироваться горячим методом, чтобы гарантировать высокий предел прочности на разрыв.

Перфоратор работает в качестве «опции» для установки на бобинорезки и другие перемоточные станки.

Электрически нагреваемый вал с игольчатыми сегментами, вращающийся со скоростью пленки, гарантирует абсолютно круглые отверстия на материале.

Перфорационный нагреваемый вал имеет привод для синхронизации с материалом.

Перфорационный вал легко снимается для быстрого доступа к игольчатому цилиндру, модульная конструкция игольчатых сегментов дает возможность менять перфорационную палитру максимально быстро.



МИКРОПЕРФОРАТОР ХОЛОДНЫМИ ИГЛАМИ

Предназначен для перематывания плёнки с рулона на рулон с перфорированием. Перфорирование происходит иглами диаметром от 0,5 мм до 3,5 мм.

Перфорация холодная подходит для материалов ПЛЕНКА, БУМАГА, СПАНБОНД/ПЛЕНКА.

Данная опция может быть выполнена как отдельно стоящий перемотчик, так и с установкой на экструзионную линию или печатную машину.

Ручная регулировка изменения диаметра отверстия за счет подвода перфорационного вала к ответному валу.



ИГОЛЬЧАТЫЕ КОЛЬЦА МИКРОПЕРФОРАЦИИ



Плотность размещения игл:

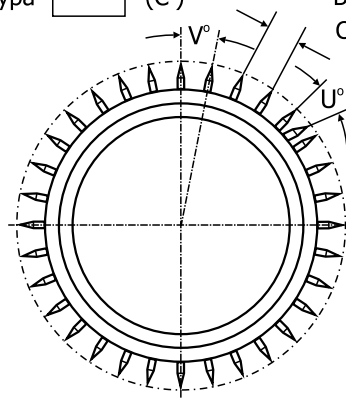
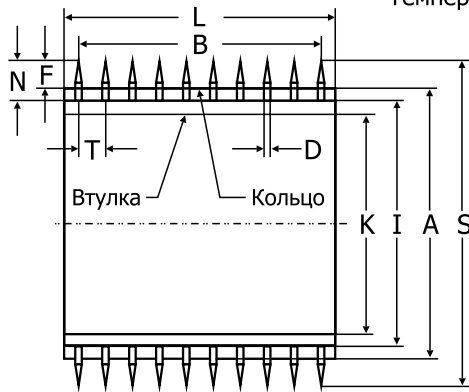
4 иглы/см²; 9 игл/см²; 25 игл/см² или под заказ. Опросный лист (стр. 8).

ТИП ПЕРФОРАЦИИ

Холодная

Горячая
Температура

Способ нагрева: Наружный
Внутренний
Смешанный



РОЛИК

- L - длина ролика мм
- B - ширина по иглам мм
- K - диаметр втулки мм
- I - внутренний диаметр ролика мм
- A - наружный диаметр ролика мм
- S - наружный диаметр по иглам мм

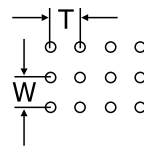
С втулкой Без втулки

Материал втулки
Материал ролика

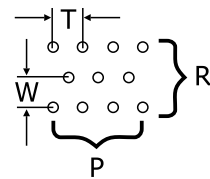
ШИПОВКА

- D - диаметр иглы мм
- N - длина иглы мм
- F - выступающая часть иглы мм
- T - интервал мм
- W - интервал (по окружности) мм
- P - количество игл в ряду мм
- R - количество игл по длине мм
- V° - угол между иглами град
- U° - угол смещения от 0 град

Ровно



Простое смещение



Сложное смещение (типа спираль)

РОЛИКОВЫЕ ЩЕТКИ



ЩЕТКА НА СПИРАЛЕВОЙ ОСНОВЕ

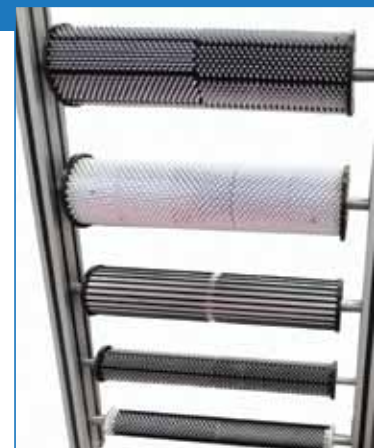


РОЛИКИ



НАБОРНЫЕ ЩЕТКИ НА ПЛАСТИКОВОЙ ВТУЛКЕ

С ЗАЦЕПЛЕНИЕМ ТИПА ЗИГ-ЗАГ



ГОРЯЧАЯ ПЕРФОРАЦИЯ РОЛИКОМ

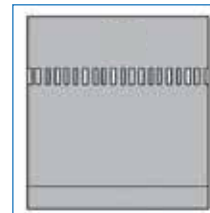


Установка предназначена для тиснения полипропилена горячим ножом на пакетоделательной машине или устройстве сложения «треугольник» (стр. 5).

Используется при производстве пакетов для текстильной промышленности, канцелярских товаров, полиграфической и печатной продукции, РУКАВ для ЗАПЕКАНИЯ.

Для ПАКЕТОВ ЕВРО СЛОТ в комплекте устройство вкладки подложки и вырубной штамп отверстия для вешалки поставляется отдельно (стр. 24).

Высота перфорации под заказ.



ВЫРУБНОЙ ПРЕСС РУЧКИ ПАКЕТА «МАЙКА»

Предназначен для вырубки ручек в полиэтиленовом пакете типа «маечка» или «банан».

Для вырубки используется пневматический цилиндр или пневмо-гидравлический цилиндр.



ОПЦИЯ СКРУГЛЕНИЯ ДНА ПАКЕТА



Применяется для обрезки углов полиэтиленового пакета, тем самым формируя полукруглое дно. Фасовочные пакеты такой формы применяются для упаковки птицы, хлеба.

Устройство устанавливается на автоматическую пакетоделательную машину.

Предлагаем опции для машин до 350 циклов/мин.

Вырубной нож: Радиус закругления R-85
HDPE 10-40 мкм; LDPE 20-60 мкм;
CPP 25-30 мкм.

Основание ножа: Силиконовая подложка на вращающемся круге с отверстием посередине для вакуумного отбора отхода. Вырезанный уголок удаляется вакуумом.



ВЫРУБКА РУЧЕК ПАКЕТА «БАНАН» ГОРЯЧИМ НОЖОМ

Предназначен для автоматической вырубки ручек в полиэтиленовом пакете с подваркой (подклейкой) типа «рейтер» или без.

Устройство устанавливается на автоматическую машину производства пакетов. Размер вырубки 80x20 мм или под заказ. Нож сделан из легированной стали, имеет нагрев через ТЭНп. Вырубка удаляется вакуумом. Материал от 0,008 мм до 0,4 мм.

Максимальная проверенная скорость 260 ударов/мин.



ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ РЕЗКИ КАРТОННЫХ ВТУЛОК АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЛИНИЯ С АВТОЗАГРУЗЧИКОМ

Предназначена для автоматической порезки бумажных втулок (гильз), используемых при намотке плёнки, бумаги, этикетки, ткани. Позволяет точно резать втулки с минимальным участием оператора.

Линия состоит из устройства порезки и автоматического загрузчика.

Устройство порезки оснащено приводом подачи втулки к ножу.

Рез осуществляется одновременно двумя дисковыми ножами (стр. 21), что ускоряет процесс резания и уменьшает количество пыли, т.к. рез происходит методом продавливания.

Автоматический загрузчик вмещает до 100 заготовок, что позволяет увеличить время беспрерывной работы.

Стандартная длина заготовки 2200 мм (под заказ до 3000 мм)

Минимальный рез 3 мм

Точность реза $\pm 0,5$ мм

Диаметр гильзы 76,2 мм (под заказ другие размеры)

Толщина стенки до 18 мм

Минимальный остаток 40 мм



РУЧНОЙ



Длина заготовки: 1500 мм

Минимальный рез: 10 мм

Внутренний диаметр: от 40 мм до 152 мм.

С ПНЕВМОПРИВОДОМ НОЖА



Длина заготовки: 2000 мм.

Минимальный рез: 25 мм.

Точность реза: ± 1 мм.

Внутренний диаметр втулки: от 40 мм и до 200 мм

Простая наладка при изменении толщины стенки втулки

Привод вращения втулки – двигатель

ПОРЕЗЧИК РУЛОНОВ

Станок предназначен для резки рулонных материалов без перемотки. Возможна порезка клейких лент, вспененных и других рулонных материалов. Установка рулона осуществляется вручную.

Порезка осуществляется дисковым ножом (стр. 21). Макс. ширина рулона 1600 мм., внутренний диаметр втулки 76 мм стандартно.

Макс. диаметр рулона под заказ.

Все исходные данные для порезки вводятся оператором: ширина реза, количество резов, скорость подачи, направление и скорость вращения ножа и рулона.

Рулон фиксируется на консольном вале пневматически.

Станок оборудован заточкой ножа, смазкой и охлаждением.

Другие опции по заявке



ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ РАЗЖИМНЫЕ ВАЛЫ

Сегменты размещены в шахматном порядке по трубе



Рейки на всю длину



Сегменты секторной конструкции на всю длину вала



Валы с безпульной намоткой



Вал с вращающейся осью



Консольное исполнение опоры вала

Производим разжимные валы под заказ



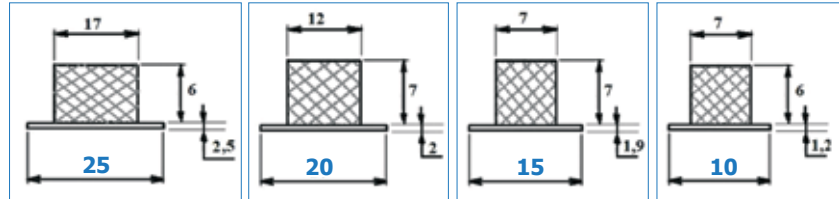
Вал под втулку 76,2 мм
Длина трубы 2340 мм
Общая длина 3200 мм



Вал с подшипниками на осях

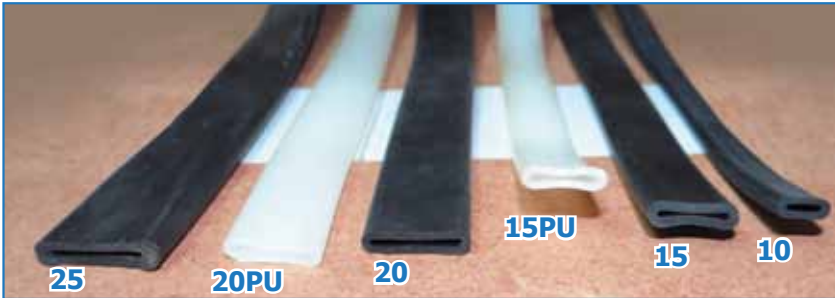
ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

ВЫСТУПАЮЩИЕ РЕЗИНОВЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ



РЕЗИНА МЕТАЛ

ПЛОСКИЕ И КРУГЛЫЕ ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ ШЛАНГИ



- 25 мм (резина, полиуретан)
- 20 мм (резина, полиуретан)
- 15 мм (резина, полиуретан)
- 10 мм (резина)

- 8x12 • 10x15 • 15x22 • 19x27 • 20x29
- 25x35 • 30x40 • 35x45 • 40x50

НИППЕЛЯ

<p>25 M14x1,5 25 M14x1 25 G1/4</p>	<p>16 G1/8 16 M10x1</p>	<p>29 G3/8</p>	<p>20 K1/4 18 ниток" 20 R1/4 19 ниток"</p>
<p>17 G1/8</p>	<p>14,5 G1/8</p>	<p>23,5 G1/8</p>	<p>G1/4</p>

ФЕТРОВЫЕ ПОЛОСКИ ДЛЯ ВАЛОВ С ФРИКЦИОННЫМИ КОЛЬЦАМИ



- 15x2 мм, ширина - 15 мм, толщина - 3 мм
- 15x3 мм, ширина - 15 мм, толщина - 3 мм
- 20x3 мм, ширина - 20 мм, толщина - 3 мм

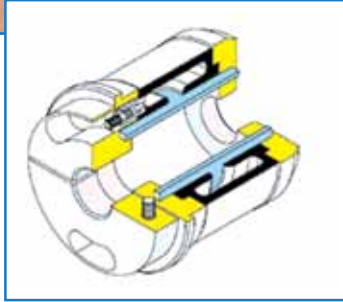
ПРУЖИНА ВОЗВРАТА

- Пружина 15 мм
- Пружина 20 мм
- Пружина 25 мм тип А,В



АДАПТЕРЫ

модель 715/PG



с 76 мм (3") на 152 мм (6")

Установочный
(внутренний) диаметр от 50 до 75 мм под заказ
Диаметр наружный 150 мм
Максимальный раздув 159 мм
Длина камеры зажима 90 мм
Общая длина 160 мм

с 60 мм на 100 мм

Установочный
(внутренний) диаметр 60,2 мм
Диаметр тела 99 мм
Максимальный раздув 107 мм
Длина камеры зажима 135 мм
Общая длина 160 мм

модель 740/PL

с выступающими клиньями



с 76 мм (3") на 152 мм (6")

Установочный диаметр 73/74/75 мм
Диаметр тела 149 мм
Максимальный разжим 156 мм
Общая длина 325 мм
Длина выступа 300 мм
Количество выступов 9

с 150 мм (6") на 200 мм (8")

Установочный (внутр.) размер 148 мм
Диаметр тела (наружн.) 198 мм
Максимальный разжим 206 мм
Общая длина 275 мм
Длина выступа 150 мм
Расширение 8 мм
Количество выступов 12
Адаптер рассчитан под зажим втулки 200 мм

Возможно изготовление переходников других размеров от 70 до 400 мм в соответствии с заказом.

КАМЕРА РЕЗИНОВАЯ ДЛЯ АДАПТЕРА



ПНЕВМОПИСТОЛЕТ



Резиновый наконечник
16, 25, 29



Латунный
наконечник 20

- Внешний d - 146 мм, внутренний d - 94 мм, общая длина - 91 мм, с соединительным клапаном.
- Внешний d - 195 мм, внутренний d - 148 мм, общая длина - 110 мм, с соединительным клапаном.

РЕМОНТ И МОДЕРНИЗАЦИЯ ПНЕВМАТИЧЕСКИХ РАЗЖИМНЫХ ВАЛОВ



- замена на валах: ниппеля, шланги, выступы, клинья, опоры, хвостовики, трубы, пружины возврата;
- усовершенствование узлов: расточка, закалка 42-50 ед., наварка квадратных, треугольных хвостовиков вала под соответствующий зажим;
- изготовление специализированных запчастей.

**Склад запасных частей
в г. Черкассы.**



РЕМОНТ БЕЗОПАСНЫХ ЗАЖИМОВ

- изготовление и ремонт фиксирующих элементов (наварка, шлифовка, расточка, закалка);
- изготовление специализированных запчастей.



БЕЗОПАСНЫЙ ЗАЖИМ SVECOM P.E. ИТАЛИЯ

Предназначен для установки и фиксации валов размотки или намотки рулонных материалов на перематчиках, печатных машинах. Препятствуют самопроизвольному выпадению вала с нагрузкой при провороте в любую из сторон. Зажимы безопасности высвобождаются только в установленном верхнем положении, обеспечивая надежность фиксации вала. Если оператор забудет закрыть зажим безопасности вручную, его закрытие произойдет автоматически при начале вращения.

Зажимы безопасности бывают: Механические – срабатывающие от проворота и пневматические.

По способу крепления:

- Фланцевым креплением;
- Монтированными на лапах;
- С осевым перемещением.



МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАЖИМ 711МА, 714АД

Зажим 711МА предназначен преимущественно для размотки роля с втулкой из стали или картона. Рассчитан на большую грузоподъемность и работу на высокой скорости. Гарантирует точную центровку роля. Тело зажима и разжимные элементы - сегменты изготовлены из стали. Фланцевое исполнение

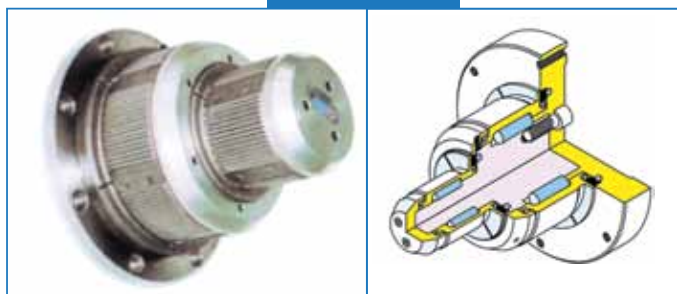
Разжимные элементы разжимаются движением в сторону размотки, одновременно устанавливая нужное натяжение материала.

ЗАЖИМ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ НА КЛИНЯХ 716РК

Зажим 716РК предназначен для размотки и намотки роля с втулкой. Тело зажима изготавливается из стали, а разжимная часть - клинья могут быть из закаленной стали, алюминия или резины, в зависимости от материала втулки и требуемого момента.

Возможно изготовление модели для двух различных диаметров, напр. 76 мм и 152 мм

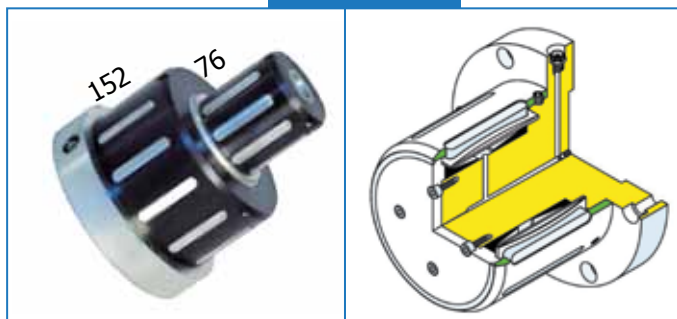
711МА



714АД



716РК



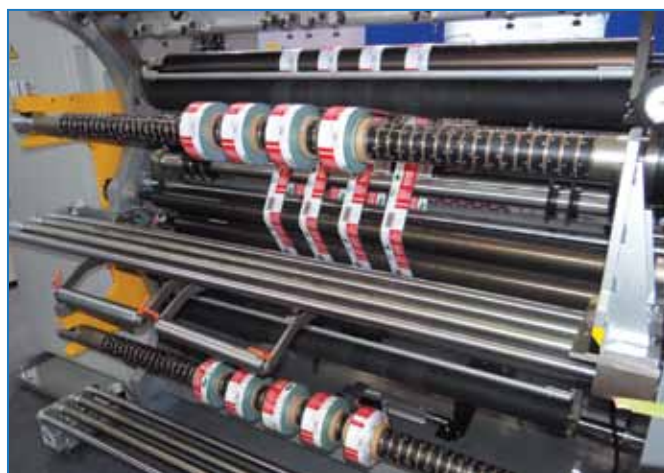
ФРИКЦИОННЫЕ КОЛЬЦА

Предлагаем изготовление и поставку под заказ фрикционных колец (муфты).

Фрикционы используются на валах намотки в бобинорезательных машинах. Применяются, когда необходимо намотать большое количество ролей на одном валу, обеспечив качественную, независимую намотку каждого.

Расширяющиеся фрикционные кольца жестко блокируют картонную втулку, расширяясь во вращающемся направлении. Они позволяют сохранять натяжение каждого роля равномерно.

Сила трения между фрикционными выступами и однородными расширяющимися кольцами, производит совершенную и независимую перемотку.



Диаметр
наружный
75,5 мм,
151,5 мм
и др.

ВАЛ РАЗГЛАЖИВАЮЩИЙ «БАНАН»

Разглаживающий вал с изогнутой осью и резиновым покрытием называют **банановый вал** или **банановал**. Изогнутый вал производит на материал расширяющее воздействие, начинающееся от центра по направлению к краям. Это воздействие предотвращает возможное появление складок и изгибов по всей ширине.

При резке материалов без бананового вала вообще не обойтись, так как после резки полотна стремятся пересечься. После резки вал «Банан» разведет ленты на расстояние. Широко используются в текстильной, бумажной промышленности, при производстве пленок.

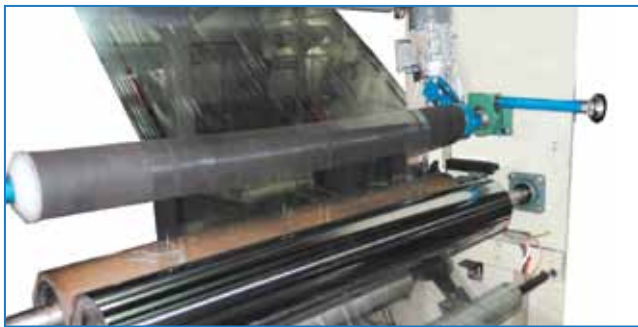
Диаметр вала наружный 95 мм, 120 мм.

Крепление вала: ось, ось с резьбой, корпус-квадрат, редуктор и др.

Редуктор устанавливается в тех случаях, когда оператору надо изменить в процессе работы угол вала к материалу. Редуктор имеет рукоятку для вращения оси вала.



ВАЛ РАЗГЛАЖИВАЮЩИЙ ПРИВОДНОЙ

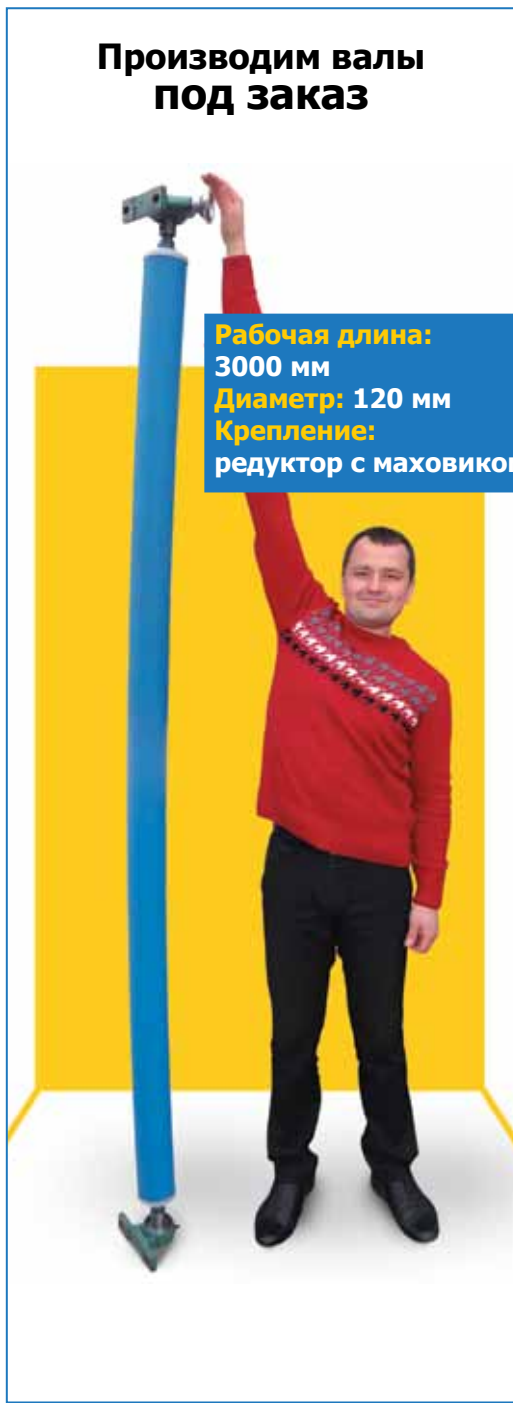


ВАЛ РАЗГЛАЖИВАЮЩИЙ ТИП «SRS»



Производим валы под заказ

Рабочая длина:
3000 мм
Диаметр: 120 мм
Крепление:
редуктор с маховиком



СИСТЕМЫ КОНТРОЛЯ И РАВНЕНИЯ КРАЯ МАТЕРИАЛА

ЕРС – система слежения за краем материала

ЕPCU – ультразвуковая система слежения

LPC – система слежения за линией на материале

СРС – система слежения за центром материала – для регулировки и удержания полотен различной ширины по центру.

Применение: Бобинорезки (Slitter), Ламинаторы, Печатные машины, Пакетоделательные машины, Экструдера, Бумажные машины.

Место установки:

- Намотка материала;
- Размотка материала;
- Промежуточные валы.



КОМПОНЕНТЫ СИСТЕМЫ:

• ДАТЧИК

DT-6 Фотоэлектрический сенсор для контроля по краю прозрачных и непрозрачных материалов: пленка, бумага, фольга, металл, сетка, шинные корды.

DLP Сенсор для контроля по печатным и пунктирным линиям, по краю и границе между цветами.

DS-7 Инфракрасный сенсор вилочного типа для контроля полотна по краю прозрачных и непрозрачных материалов, черных тканей, краев с бахромой.

DU Ультразвуковой сенсор вилочного типа для контроля полотна звуконепроницаемых материалов: пленка, бумага, фольга, металл, светочувствительные материалы. В средах с высоким содержанием пыли.



• КОНТРОЛЛЕР

• ПРИВОД:

AD – Шарико-винтовая пара с DC мотором, тяга 80 кг, скорость хода штока 18 мм/с, длина хода штока 70 мм, 140 мм, 280 мм; Скорость материала до 150 м/мин,

BA – Шарико-винтовая пара с DC мотором, тяга 250 кг, скорость хода штока 25 мм/с, длина хода штока 70 мм, 140 мм, 280 мм; Скорость материала до 250 м/мин,

АО – **ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ПРИВОД**

Защита от протекания масла, низкий уровень шума и компактные размеры.

Регулируемая скорость отслеживания.

SA – **ШАРИКО-ВИНТОВАЯ ПАРА С СЕРВОДВИГАТЕЛЕМ**

SAL – **ПРЯМОЙ ПРИВОД С СЕРВОКОНТРОЛЕМ**

Подходит для высокого вращающего момента

Серводвигатель, низкий уровень шума и быстрое реагирование.

Лучше всего подходит для нагрузки до 8 тонн и скорости ниже 150 м/мин



Привод BA



Привод SA

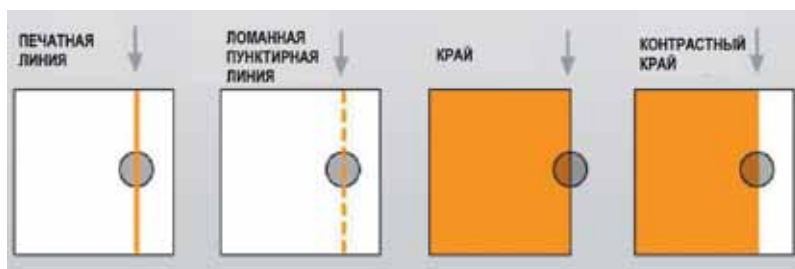


Привод SAL

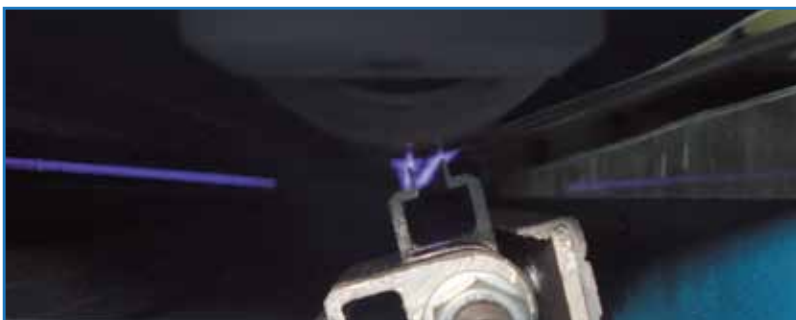


Привод АО

Фотоэлектрическая система контроля по цветной линии, модели LPC-83R, EPC-68SR.



ОБОРУДОВАНИЕ КОРОННОЙ ОБРАБОТКИ - "КОРОНАТОР"



Предназначен для обработки коронным разрядом материалов для увеличения поверхностного натяжения. Вариант установки – в линию с экструдером, флексопечатной машиной или ламинатором. Чаще всего коронатором обрабатывают полиэтилен, полипропилен, нейлон, винил, поливинилхлорид, ПЭТ, бумага, картон.

Мы предлагаем:

- трансформатор высокого напряжения **2 кВт, 4 кВт, или 8 кВт**, помещенный в масляный резервуар.
 - высокочастотный электрический генератор (пульт управления)
- Рабочая частота 20 кГц
Напряжение линии: 220, 380 В. 50Гц.
Уровень защиты: IP22

Панель генератора:

- Цифровой показатель уровня мощности в %

Стандартные опции:

- Управление СТОП/СТАРТ
- Ручной контроль мощности
- Плавное включение и выход на полную мощность
- Остановка при минимальной скорости прохода материала
- Звуковая сигнализация управления
- Защита при перегрузке

Тревога при:

- коротком замыкании
- перегрузке
- сбое обработки
- открывании дверцы электродов
- отведении пневмосистемы
- нулевой скорости

ЭЛЕКТРОДЫ КЕРАМИЧЕСКИЕ, ПРОФИЛЬНЫЕ

Предлагаем керамические электроды к станции активации для токопроводящих материалов и профильные для непроводящих материалов. По Вашим размерам от производителей:
Италия - MERO, CASSON, MARTIGNONI, FERRARINI & BENELLI
Германия - AFS, TANTEC, AHLBRANDT
Дания - VETAPHONE
Англия - CORONA SUPPLIES и другие



РАСТВОРЫ И МАРКЕРЫ ДЛЯ ОПРЕДЕЛЕНИЯ КОЭФФИЦИЕНТА ПОВЕРХНОСТНОГО НАТЯЖЕНИЯ

Используются для определения поверхностного натяжения полиолефиновых пленок. Определяют требуемый уровень поверхностной обработки, для таких процессов как ламинация, нанесение покрытий, экструзионное нанесение покрытий, печать.

Растворы для определения поверхностного натяжения **30, 32, 34, 36, 38, 40, 42, 44, 46, 48, 50, 52, 54, 56, 58, 60 mN/m**

Маркер Arcotest Quicktest 38



СИЛИКОНОВЫЕ РУКАВА ДЛЯ ВАЛОВ КОРОНАТОРА

Предлагаем силиконовые рукава в качестве изоляции на ролики станций коронной обработки.

Диаметры рукавов от 40 мм до 200 мм

Свойства силиконового каучука:

Высоковольтное сопротивление: > 20 kV/mm

Сопротивление: ~ 1012 -1013 Ohm.cm

Dielectric постоянный (epsilon): ~ 2,7 - 3,3

Температурный интервал: ~ -60°C +300 °C

Сопротивление озону: Высокое

Твердость по Шору А, ед 55-75



СТРОБОСКОП НА СВЕТОДИОДНЫХ ЛАМПАХ

Стробоскоп – это ручной прибор на светодиодных лампах для отслеживания качества печати на бегущем материале. Частота вспышки регулируемая.

Расстояние до объекта: 10 см.

Зона освещения: 250 мм с расстояния 25 см.

Заряжаемая батарея: 4200 mAh

Продолжительность работы: без подзарядки до 4 часов (3000 вспышек)

Вес: 1,7 кг

Выход: 220 В



МИКРОСКОП С ПОДСВЕТКОЙ И ШКАЛОЙ

МОДЕЛЬ 2034-00
(увеличение от 40 до 300 крат)

РАБОЧАЯ ЗОНА

Ф3.6 мм Ф2.4 мм Ф0.48 мм

ШКАЛА

0.05 мм 0.02 мм 0.001 мм

ИЗМЕРЕНИЕ

3.0 мм 2.0 мм 0.2 мм



ТОРМОЗА И МУФТЫ ЭЛЕКТРОМАГНИТНЫЕ ДЛЯ МАШИН И МЕХАНИЗМОВ

Порошковые тормоза с электромагнитным управлением предусмотрены для торможения силовых установок с возможностью текучей регулировки тормозящего момента в функции ток - напряжение питания.

Порошковые тормоза применяются в производственных установках на разматывающих устройствах с максимальным тормозным моментом до 1000 Нм.

Печатные флексографские и ротогравюрные машины;

Упаковочное оборудование;

Фальцовочные и перемоточные станки;

Бобинорезательные машины;

Ламинаторы;

Преимущества использования электромагнитных тормозов:

- высокая точность тормозного контроля

- малые размеры

- отсутствие загрязнений

- понижение остаточного момента

Ваш тормоз или муфта теряют крутящий момент?

Возможно, пришла пора заменить магнитный порошок, который находится внутри ротора Вашей электромагнитной муфты или тормоза.

6Nm, 15Nm, 25Nm, 50Nm, 100Nm, 200Nm, 400Nm,

600Nm, 800Nm, 1000Nm



ТЕНЗОМЕТРИЧЕСКАЯ СИСТЕМА КОНТРОЛЯ НАТЯЖЕНИЯ

Более плотная намотка на внешнем диаметре или пропорциональное повышение натяжения могут быть полезными во избежание соскальзывания рулона, также может требоваться рыхлая намотка на определенных диаметрах.

В тензометрических системах контроля датчики подключаются к направляющему валу и измеряют нагрузку на него, обусловленную натяжением полотна. Натяжение рассчитывается с учетом угла обхвата валика полотном. После сравнения измеренного значения с заданным, при необходимости, выполняется коррекция параметров приводов роликов и рулонов.

Достоинства тензометрических систем:

- высокая точность измерения; универсальность;
- компенсация всех факторов, влияющих на натяжение ленты;
- большой выбор моделей разной стоимости, включая системы с автоматической калибровкой;
- простота установки.

Система работает в автоматическом режиме



ДИСКОВЫЕ НОЖИ



Предлагаем дисковые и тарельчатые ножи из быстрорежущей стали HSS в соответствии с требованиями Заказчика. Дисковые ножи применяются в различных областях промышленности: при порезке бумаги, полиэтилена, картона, пленки, скотча, картонных гильз.



ЗАТОЧКА ДИСКОВЫХ НОЖЕЙ

Выполняем одностороннюю и двустороннюю заточку дисковых ножей в соответствии с инструкциями и спецификациями, в зависимости от области их применения.



ТАРЕЛЬЧАТЫЕ ДИСКОВЫЕ НОЖИ

Используются для ножничной резки разных типов рулонного материала на бобинорезательных станках и различных размоточно-намоточных агрегатах.

Тарельчатые ножи (другое название – верхние ножи) работают, как правило, в паре с контрножом (нижним ножом).

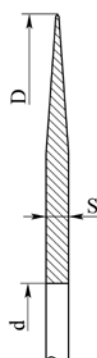
Заточка возможна в двух вариантах: с нормальной фаской или с двойной фаской.



Типы фаски	
NF Нормальная фаска	SF Двойная фаска
<p>Область применения: Твердые материалы, такие как толстый картон и т.д.</p>	<p>Область применения: Бумага, тонкий картон, текстиль, нетканые материалы.</p>

Угол фаски, α	Область применения
0 – 10°	металлическая фольга, ламинат, пластмассы
30°	бумага, фольга, ламинат, картон
60°	алюминиевый профиль, специальные материалы

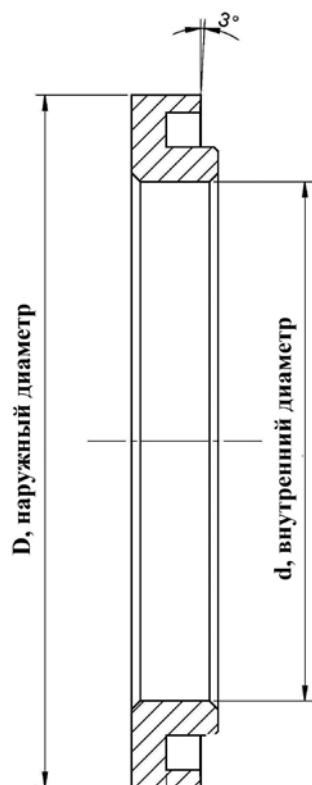
ДИСКОВЫЕ НОЖИ ДЛЯ РЕЗАНИЯ ПОД ДАВЛЕНИЕМ



Используются для резания под давлением на гильзорезательных станках, оборудовании для продольной резки, устройствах нарезки мяса, птицы и рыбы, отрезном оборудовании. Изготавливаются с двусторонней заточкой.

Наружный диаметр, D	от 40 до 300 мм (другие размеры - по запросу)
Внутренний диаметр, d	от 15 до 180 мм
Толщина, S	от 0,8 до 5 мм

НИЖНИЕ НОЖИ (КОНТРНОЖИ)



Нижние ножи (другое название – контрножи) работают в паре с тарельчатыми ножами (верхними ножами).

Тарельчатый нож крепится на валу при помощи держателя, вплотную прилегая к контрножу, установленному на другом валу и вращается в направлении, противоположном вращению контрножа. Таким образом, получается рез ножничного типа.

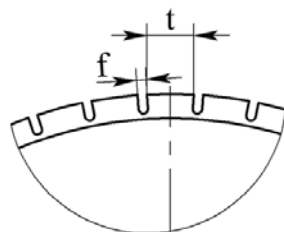


Размеры нижних ножей (контрножей)

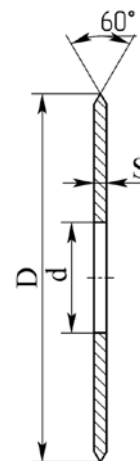
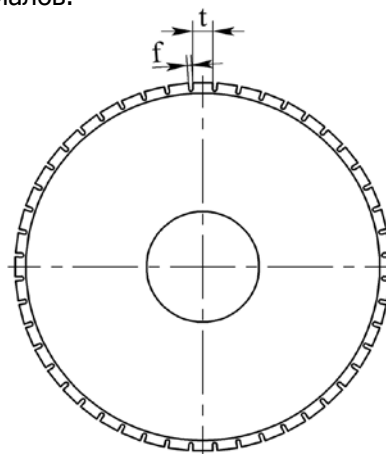
Наружный диаметр, D (мм)	Внутренний диаметр, d (мм)	Толщина, S
60	40	5/10/15/20/25 мм
105	60/80/90	
130	90/100	
150	120	
180	150	
200	138/144/150	
240	140/188	
250	140/188	

Стандартный угол: 3° (α). Другие размеры - по запросу.

ПЕРФОРАЦИОННЫЕ ДИСКОВЫЕ НОЖИ

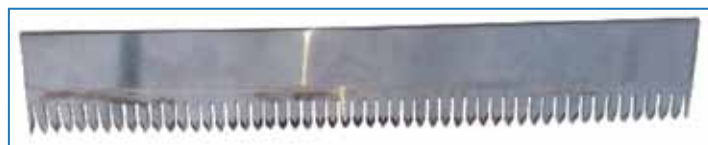
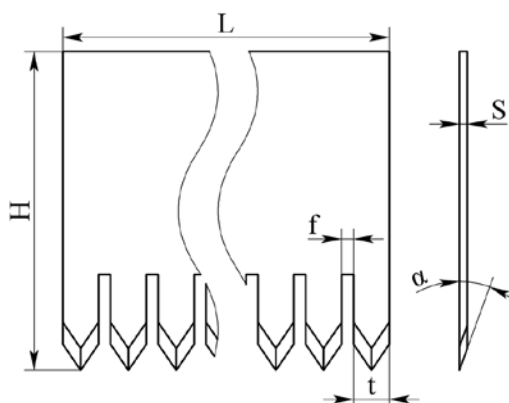


Перфорационные ножи используются для резки или перфорации бумажных, пленочных и прочих материалов.



Наружный диаметр, D	90 мм (другие размеры - по запросу)
Внутренний диаметр, d	27 мм (другие размеры - по запросу)
Толщина, S	от 1 до 5 мм
Ширина прорези, t	от 3 до 20 мм
Ширина канавки, f	от 0,8 до 5 мм

ПЕРФОРАЦИОННЫЕ НОЖИ



Длина, L	до 700 мм (длиннее - по запросу)
Высота, H	от 20мм
Толщина, S	от 0,8 до 2 мм
Ширина прорези, t	от 3 до 20 мм
Ширина канавки, f	от 0,8 до 5 мм



БЕЗОПАСНЫЕ НОЖИ Martor

Безопасные ножи активно помогают предотвращению несчастных случаев при выполнении операций по резке, включая:

- картонные коробки и стропы
- бумагу, рифленый картон, пластмассу
- листовой материал
- резину, линолеум, кожаные изделия
- пенопласт и ворсовый материал - материал настилки ковров
- фетр под кровлю и т.д.



ПРОМЫШЛЕННЫЕ ЛЕЗВИЯ Mozart

Промышленные лезвия ведущего производителя Mozart используются в бобинорезках, экструдерах, машинах для резки полимерных материалов, на производствах, где необходимо резать полимерную пленку, скотч, бумагу, фольгу.

ЗУБЧАТЫЕ НОЖИ (ПУАНСОНЫ, КОРОНКИ) ДЛЯ ВЫСЕЧКИ ОТВЕРСТИЙ КРУГЛОЙ ФОРМЫ



4 мм, 6 мм, 8 мм, 10 мм, 13 мм, 15 мм, другие по заказу.

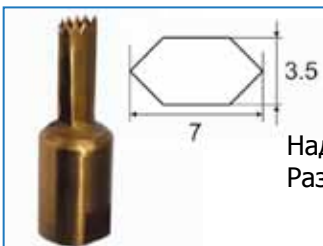
Материал: Сталь закалена до твердости 48-52 единицы.

Фиксируются ножи на штоке цилиндра резьбой.

Диаметры: 4, 6, 8, 10 мм, резьба: М6х1

Диаметры: 13-15 мм, резьба: М10х1,5

Для перехода на другую резьбу предлагаем адаптеры с длиной и резьбой по Вашему заказу.



РОМБОВИДНОЙ ФОРМЫ

Надрыв для легкого вскрытия пакета.
Размеры 4x2 мм, 7x3,5 мм и другие.

ОВАЛЬНОЙ ФОРМЫ



ВЫСЕЧКА ДВУХ ОТВЕРСТИЙ И НАДРЕЗ ПОД КЛИПСУ В ПАКЕТЕ WICKET

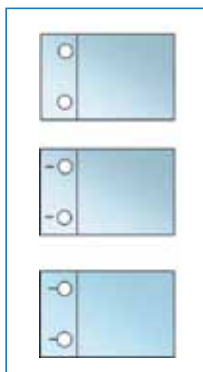


Для высечки двух отверстий в пакете из полиэтилена или полипропилена СРР.

Диаметр отверстия: 10 мм, 13 мм, 15 мм или по заказу.

Вырубка отверстий может быть с надрезом или без. Расположение надреза для отрыва с клипсы регулируется: в контакте с отверстием, посередине между отверстием и краем пакета и без просечки.

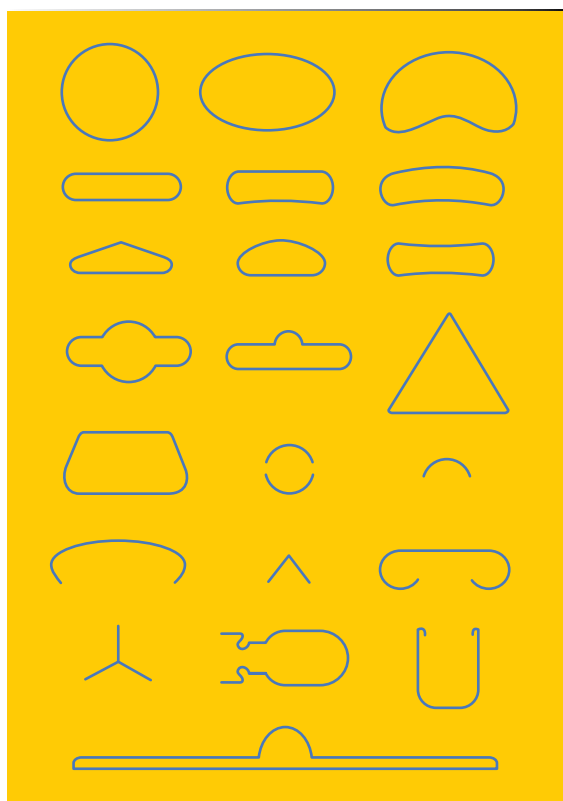
Расстояние между отверстиями изменяется простым смещением вырубки.



ВАКУУМНЫЙ ОТБОР ВЫСЕЧКИ

Назначение отбора – сбор вырубного конфетти из зоны реза.

После высекания отверстий в пакете высечное конфетти оседает на частях машины, попадает в цепи, привода, двигателя и выводит их из строя. Поэтому на каждом высечном устройстве необходимо иметь отбор высечки.



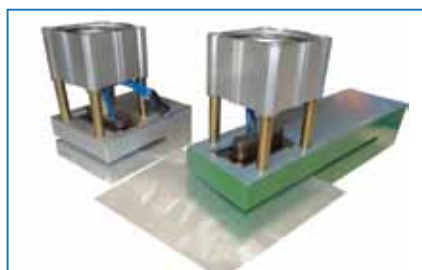
ВЫСЕЧНЫЕ ШТАМПЫ ДЛЯ ВЫРУБКИ ОТВЕРСТИЙ В ПЛЕНКЕ ЗАДАННОЙ ФОРМЫ

- Круглое отверстие от 1,5 мм до 65 мм;
- Еврослот ("сомбреро" "бабочка") 20x8, 25x9, 30x9, 32x9, 32x10, 35x10
- Ручка прямая 50x20, 80x20
- Ручка банан 83x22
- Отверстия для выхода воздуха 5 - 6 мм одиночные и групповые
- Овал 30x5 для пакетов под семена
- Ручка для мороженого 70x25;
- Насечка для вскрытия пакета, надрыв, ромб 4x2, 7x3,5
- Ромбик
- Овал
- Трапеция
- 11 отверстий под "Файлы"

Материалы: пленка, бумага, композиции на их основе, толщина от 0,02 мм.

Штамп устанавливается на автоматическую линию или, оснатив педалью, возможна работа с участием оператора. Максимальная скорость 90 ударов/мин.

Вырубной нож холодный, вырубает за счет точной подгонки матрицы и пуансона.



ВЫСЕЧНОЙ ШТАМП ПРОБИВКИ ОТВЕРСТИЙ С ПНЕВМОПЕДАЛЬЮ УПРАВЛЕНИЯ

Форма отверстий любая из нашего перечня.

Материал: BOPP, CPP, HD/LDPE, бумага, пластик от 0,02мм до 0,5мм

Вырубной штамп работает от сжатого воздуха, 6-8 атм.

ОПЦИЯ ВЫРУБКИ ОТВЕРСТИЙ В ДВИЖУЩЕЙСЯ ПЛЕНКЕ в линию экструдера или пакетной машины

Предназначено для высечки отверстий в движущейся рукавной пленке на экструдере или машине для пакетов, диаметром от 4 мм

Высечка отверстий происходит синхронно с движущейся пленкой. Опция устанавливается на экструдер рукавной пленки и работает автоматически от воздуха.

Материал, подходящий для вырубки зубчатыми ножами:

HD/LDPE, CPP

Длина рамки под ширину экструдера Заказчика

Количество отверстий в одну линию по заказу (от 1 до 6)

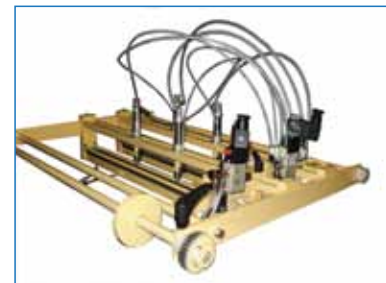
Регулировка отверстий по ширине пленки механическая оператором.

4мм 6мм 8мм 10мм 13мм 15мм



Вырубка отверстий зубчатым пуансоном.












Расстояние между рядами отверстий определяется оператором и строго выдержано при повторении цикла.



КАНТОВАТЕЛИ РУЛОНОВ SVESOM P.E. ИТАЛИЯ



ТЕРМОСТОЙКИЕ РАЗЪЕМЫ

727-1001 корпус Алюминий Керамика 220/380 V 25-35 A 350 °C		727-1004 корпус Алюминий Силикон 220/380 V 25-35 A 250 °C		трехконтактный разъем 1011 корпус Силикон 220/380 V 16 A 250 °C	
728-1002 корпус Алюминий Керамика 220/380 V 25-35 A 350 °C		728-1005 корпус Алюминий Силикон 220/380 V 25-35 A 250 °C		трехконтактный разъем 1012 корпус Металл 220/380 V 16 A 350 °C	
729-1003 корпус Алюминий Керамика 220/380 V 25-35 A 350 °C		729-1006 корпус Алюминий Силикон 220/380 V 25-35 A 250 °C		трехконтактный разъем 1013 корпус Металл 220/380 V 16 A 350 °C	
1014 корпус Металл штырь 6 мм 220/380 V 25-35 A 350 °C		1015 корпус Металл штырь 6 мм 220/380 V 25-35 A 350 °C			

КОЛЬЦЕВЫЕ НАГРЕВАТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

Предназначены для нагрева и поддержания стабильного температурного режима в материальных цилиндрах термопластавтоматов, экструдеров, а также в любой промышленной оснастке, которая имеет диаметральные размеры.

Удельная мощность 3,0 Вт/см²

Диаметр от 40 мм Ширина от 15 мм



ПЛОСКИЕ НАГРЕВАТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

Используются на ровных внешних поверхностях машин и оборудования, в процессе работы которых необходим температурный режим. Плоские нагреватели могут быть изготовлены любых геометрических форм и конфигураций. Удельная мощность 3,0 Вт/см²



ПАТРОННЫЕ НАГРЕВАТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ

Применяются для нагрева пресс-форм, литейных форм, штампов, термоплит и др. Исполнение: нержавеющая сталь. Выпускаются с гибкими выводами. Диаметр 6,5-50 мм. Длина 40-2000 мм.



ВЫСОКОТЕМПЕРАТУРНАЯ МОНТАЖНАЯ ПАСТА

Предназначена для облегчения монтажа и демонтажа соединений деталей, работающих при высоких температурах и в агрессивных средах (противостоит химической и атмосферной коррозии). Прекрасная передача тепла.

Состав: порошковые металлы (медь, алюминий и др.) твердая смазка, минеральные масла. Рабочая температура -25 +1000 °C.



ЛЕНТА РЕЗИНОПРОБКОВАЯ

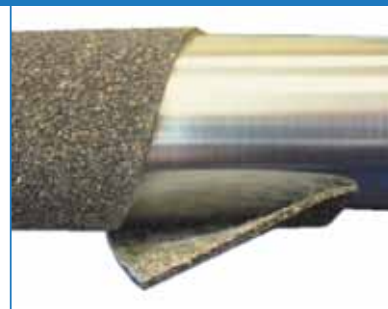


Суперлипкая резинопровковая лента с вулканизированной тканью и со специальной самоклеющейся обратной стороной для покрытия валов.

Вследствие своей износостойкости, противоскольжения и антивибрационных свойств она незаменима для покрытия валов резательных механизмов, машин по перемотке полимерных плёнок и флексографских

машин, этикеточных машин, принтеров, текстильных станков и т.д. Специальная самоклеющаяся сторона делает простой установку ленты и её последующее удаление.

Ширина ленты: 50 мм.
Толщина ленты: 1,60 мм.
Длина: рулон 76м.
Продажа от 1 м.



ЛЕНТА ДЛЯ ВАЛОВ КОНТАКТИРУЮЩИХ С ЛИПКИМ СЛОЕМ СКОТЧА, ИЗОЛЕНТЫ

Силиконовые ленты S22 и S24 необходимый атрибут перемоточного оборудования скотча, позволяющий уменьшить поверхность контакта липкого слоя и вала.



ЛЕНТЫ СЦЕПЛЕНИЯ



Используются, чтобы обеспечить наилучшее сцепление подающей ленты с вращающим их валом для равномерной подачи материала (например, белья в гладильную зону катка каландра).

АНТИСТАТИЧЕСКАЯ ЛЕНТА

Антистатические ленты предназначены для транспортирования различных материалов на промышленных установках, работающих во взрыво- и пожароопасных производствах в целях предотвращения возникновения зарядов статического электричества на изделии.



ЛЕНТЫ РАЗГЛАЖИВАЮЩИЕ



АНТИСТАТИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СНЯТИЯ СТАТИКИ С ПЛЕНОК, БУМАГИ, ПЛАСТМАССЫ

Оборудование предназначено для снятия электростатического заряда с полимерных материалов (пленки, изделия из пластика, полипропиленовые листы и т.д.), бумаги, ткани, нити. Может использоваться практически на любом оборудовании: печатном, бобинорезательном, упаковочном, экструзионном и др.)

ИЗМЕРИТЕЛЬ ЭЛЕКТРОСТАТИЧЕСКИХ ЗАРЯДОВ SF-156

Это устройство измеряет напряженность статического поля на поверхности материала. Простым нажатием кнопки устройство проанализирует и выдаст результат о напряженности статического поля на измеряемом объекте или в области.

Анализ: очень трудно анализировать статические проблемы без того, чтобы измерить нагрузку (силу заряда). Измеритель позволяет инженеру исследовать проблему с научной точки зрения. Он показывает где и как статический заряд возник, его величину и его полярность.

Предел измерения: 0-160 kV

Средство управления: кнопка

Электропитание: заменяемая батарея

Габариты: 30×75×125 мм



ИГОЛЬЧАТЫЕ НЕЙТРАЛИЗАТОРЫ 22x20

Игольчатые нейтрализаторы создают электрическое поле, благодаря которому молекулы воздуха около планки превращаются в положительно и отрицательно заряженные ионы. В этом случае материалы больше не притягиваются друг к другу или к частям машины. Таким образом, мы избегаем прилипания пыли, предотвращаем опасность взрыва, пожара или поражения работника электрическим током.

Наши планки одинарные/двойные насчитывают целый ряд ионизационных точек и питаются от внешнего источника высокого напряжения. Каждая излучающая точка нашей прямоугольной ионизационной планки соединена с высоким напряжением через конденсатор, благодаря чему Вам не грозит удар электрическим током, если Вы дотронетесь до этой точки.

Размеры нейтрализатора:

- профиль высота 22 мм, ширина 20 мм
- длина по размерам заказчика от 100 мм, до 5000 мм
- крепление на шпильки M5 с обратной стороны
- Норм. дистанция обработки: 30-80 мм



НЕЙТРАЛИЗАТОР С РУЧКАМИ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ H40A

Размеры нейтрализатора:

- профиль высота 40 мм, ширина 20 мм

- длина по размерам заказчика

Рукоятка крепления 20 мм выступает на 100 мм с каждой стороны.

Иглы нейтрализатора утоплены в профиль (нет возможности поранить руку)



Норм. дистанция обработки: 30-80 мм



ИГОЛЬЧАТЫЕ НЕЙТРАЛИЗАТОРЫ С ЩЕТКОЙ

Воздушный обдув в сочетании с игольчатым нейтрализатором создает воздушный пласт ионизированного воздуха, движущегося с высокой скоростью через сопла.

Сжатый воздух проходит над точками излучения по всей длине планки, насыщается положительно и отрицательно заряженными ионами и переносит их в место нахождения статического заряда, где он и нейтрализуется.



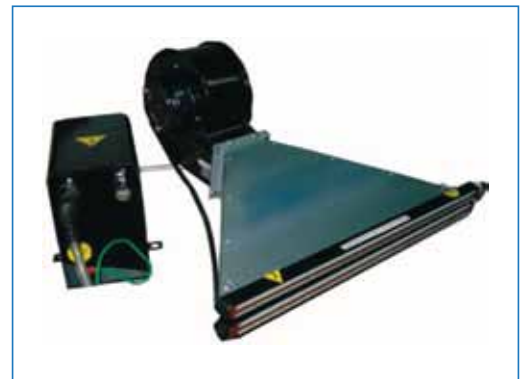
Подобная комбинация может использоваться в тех случаях, когда необходимо нейтрализовать статический заряд с расстояния, например, в автомобильной промышленности перед покраской кузовов, в типографиях, в тароупаковочном производстве, при изготовлении пластмасс и в текстильной промышленности.

- Нормальная дистанция обработки: 50-200мм
- Ионизирующий нейтрализатор работает ≤ 150 м/мин

ИГОЛЬЧАТЫЕ НЕЙТРАЛИЗАТОРЫ С ВЕНТИЛЯТОРОМ ДЛЯ СНЯТИЯ СТАТИКИ С ОБЪЕМНЫХ ДЕТАЛЕЙ

Нейтрализатор в сочетании с центробежным вентилятором создает воздушный пласт ионизированного воздуха, движущегося с высокой скоростью.

Подобная комбинация может использоваться в тех случаях, когда необходимо нейтрализовать статический заряд с расстояния до 0,5 м на рулонных материалах.



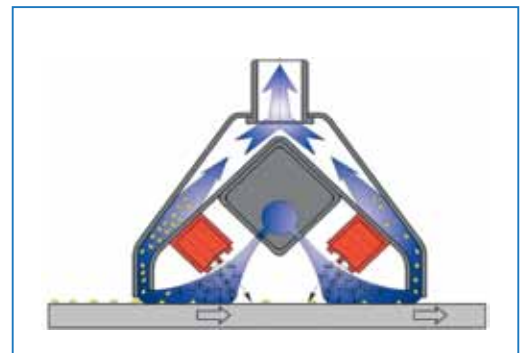
ИГОЛЬЧАТЫЕ НЕЙТРАЛИЗАТОРЫ В КОРОБЕ С ВОЗМОЖНОСТЬЮ ОЧИСТКИ ПОВЕРХНОСТИ

Устанавливается на линиях, где необходимо удалить статически заряженные частицы пыли с поверхности материала.

Широко применяется в мебельной промышленности перед окраской и проклейкой деталей, после шлифовки профиля. Давление воздуха для сдува и отсоса пыли создается вихревыми вентиляторами.

Короб располагается непосредственно над поверхностью, с которой требуется удалить частицы.

Воздух с поднятыми вверх частицами удаляется через щели по краям короба и выбрасывается наружу.



ИГОЛЬЧАТЫЕ НЕЙТРАЛИЗАТОРЫ С ВЕНТИЛЯТОРАМИ ОБДУВА 60-80-120



Устанавливается в местах, где необходимо нейтрализовать статическое напряжение с расстояния или обдуть неровные поверхности: рулоны, детали машин.

Широко применяется при размотке и намотке рулонных материалов, в типографиях на листоукладчиках, в тароупаковочном производстве, при изготовлении пластмасс и в текстильной промышленности.

В отличие от нейтрализаторов с воздухом не требуется подключение к воздушной системе, воздух чистый и сухой подается кулерами.

Типоразмеры кулеров 60 мм, 80 мм, 120 мм, длина планки под заказ.

Электростатические заряды всегда возникают там, где используются непроводящие материалы. Каждый материал имеет особенности притягивать электростатические заряды, а технологические процессы очень требовательны к этим зарядам. Поэтому важно знать уровень этих электростатических зарядов на материале или месте, где они происходят. Для этого необходимы определенные устройства в распоряжении, которые способны измерить этот вмешивающийся фактор.

ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ

Источники питания просты в обслуживании и не требуют дополнительного ухода. Стандартная модель имеет современную форму, она легко подключается и удобна в обслуживании.

Предлагаем блоки на два и четыре подключения.

Вес 3 кг. Первичное напряжение 220 В. Вторичное напряжение 6000 В.

Полностью снять статику позволяет нейтрализатор статического электричества, умело установленный в правильных точках производственной линии.



ЩЕТКИ ДЛЯ СНЯТИЯ СТАТИЧЕСКОГО ЭЛЕКТРИЧЕСТВА



Щетки устанавливаются непосредственно за источником образования напряжения. Концы волокон должны, слегка пружиня, соприкасаться с поверхностью, с которой снимается электростатический заряд.

Длина щеток может быть от 50 до 3000 мм, корпус изготовлен из алюминия с размерами по требованию

Область применения щёток:

- в полиграфической промышленности на листовых и рулонных машинах;
- в текстильной промышленности;
- при изготовлении п/э плёнок и т.д.;
- щётки защищают от статического заряда прорези для кредитных карточек;
- в банкоматах щетки предотвращают слипание банкнот и тем самым выдают неправильных денежных сумм;
- в копировальных устройствах щетки обеспечивают беспроблемный проход и выход бумаги и т.д.

Kolesnik

Kolesnik

**Предприниматель
Колесник Юрий Николаевич**

18029, Украина, г. Черкассы
ул. Смелянская, 126/1, к. 108

тел.: +38 066 209 14 40
+38 067 324 16 23

e-mail: ykolesnik2003@gmail.com
Skype: [yurikolesnik](https://www.skype.com/name/yurikolesnik)

наш сайт: www.kolesnik.com.ua
www.kolesnik2003.uaprom.net