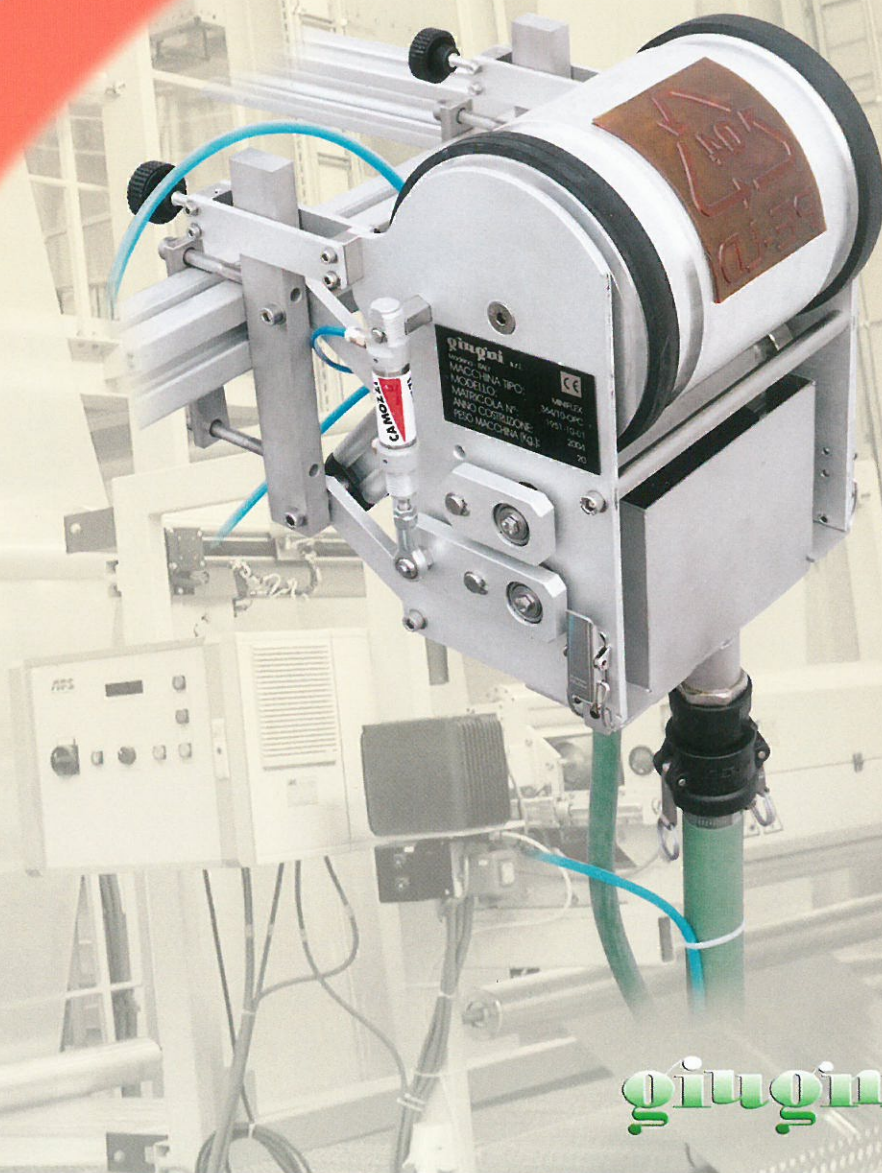


MINIFLEX mod. 390
Drukarka fleksograficzna - ПЕЧАТНОЕ УСТРОЙСТВО

MINIFLEX mod. 390
Drukarka fleksograficzna - ПЕЧАТНОЕ УСТРОЙСТВО



giugni

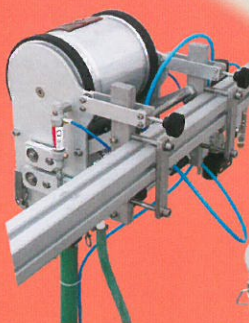
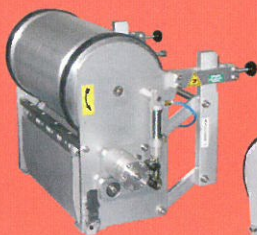


SPECYFIKACJA TECHNICZNA

Miniflex model 390/100

Miniflex model 390 jest urządzeniem do drukowania fleksograficznego na folii i arkuszach, na powierzchniach chłonnych oraz nie chłonnych, wykorzystującym jednokolorowe farby płynne. Miniflex jest maszyną bierną, napęd przekazywany jest podczas kontaktu z drukowanym materiałem, dlatego też praca urządzenia jest ciągła i powtarzalna.

Strefa zadruku - Maszyna posiada jeden wałek drukujący o maksymalnej szerokości roboczej 100 mm i powtarzalności druku 500 mm.



Prędkość druku -

Maksymalna prędkość urządzenia wynosi 110 m/min.

Kierunek druku - Modele o prędkości 50 m/min: typ „pionowy” ze wstęgą przechodzącą z góry na dół lub z dołu do góry (patrz rysunek).

Modele o prędkości 51 – 110 m/min: podczas składania zamówienia należy określić wymagany kierunek zadruku, wybierając pomiędzy kierunkami opisanymi powyżej.

Grubość materiału drukowanego - Minimalna grubość folii z tworzyw sztucznych wynosi 15 µm (mikronów). Należy jednak przeprowadzić próbę drukowania by upewnić się czy nie wystąpi deformacja folii (rozciągnięcie).

Napęd - Nie jest konieczny. Maszyna wymaga jedynie zasilania sprężonym powietrzem.

System druku - Fleksograficzny sposób drukowania przy pomocy dwóch wałków. Automatyczna regulacja wałków sterowana pneumatycznie. Operator musi jedynie, podczas montażu urządzenia, ustawić równoległe ułożenie wałków oraz docisk wałka drukującego do przeciwwałka (nie znajduje się w wyposażeniu urządzenia). W czasie gdy maszyna nie pracuje, gumowy wałek nie jest dociśnięty do wałka przenoszącego farbę, co pozwala uniknąć odkształceń. Drukarka może być również wyposażona w elementy pneumatyczne do drukowania przy użyciu farb wodnych.

Podawanie farby - Standardowo, maszyna wyposażona jest w system wymuszonego podawania farby, odbywający się poprzez układ recyrkulacji złożony z 15 lub 25 litrowego zbiornika umieszczonego na wózku, pompy pneumatycznej, układu szybkozłączek oraz zbiornika umieszczonego na samym urządzeniu, który można łatwo zdejmować i czyścić.

Dostawianie / odstawianie - Odbywa się za pomocą pantografu sterowanego przez dwa siłowniki pneumatyczne.

Sterowanie pneumatyczne - System pneumatyczny kontroluje obniżanie i podnoszenie maszyny, regulację docisku pomiędzy wałkami, załączenie pompki. Zazwyczaj jest dołączony do maszyny.

Model ten jest również dostępny o szerokości roboczej 200/250 mm. Pozostałe parametry pozostają bez zmian.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Miniflex мод. 390/100

Miniflex мод. 390 представляет собой печатное оборудование (печатное устройство) для печати на носителях, пленке или многослойном материале, во время их движения.

Устройство позволяет осуществлять печать флексографическим методом на носителях с поглощающей или непоглощающей поверхностью использованием одноцветной жидкой краски. Машина относится к числу пассивных машин, т.к. приводится в действие только от движения носителя, причем нанесение оттиска имеет случайный, повторяющийся характер.

Печатная секция - Один печатный цилиндр с полезной шириной 100 мм и длиной распечатки 500 мм.

Скорость перемещения носителя - Макс. Скорость для машины с дополнительными устройствами: 110 м/мин.

Направление движения носителя - При скорости до 50 м/мин.: вертикальное сверху вниз или наоборот (см. рисунок).

При скорости от 51 до 110 м/мин.: при заказе выбрать одно из вышеуказанных направлений и больше его не изменить.

Толщина носителя - Ориентировочно, минимальная толщина носителя составляет 15 µm (микрон) для пластиковых пленок. Однако не деформируемость пленки может быть гарантирована только после выполнения пробной печати на рулоне материала.

Привод - Не предусмотрен. К машине должен быть подведен только сжатый воздух.

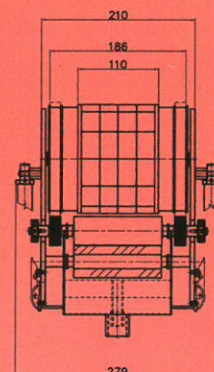
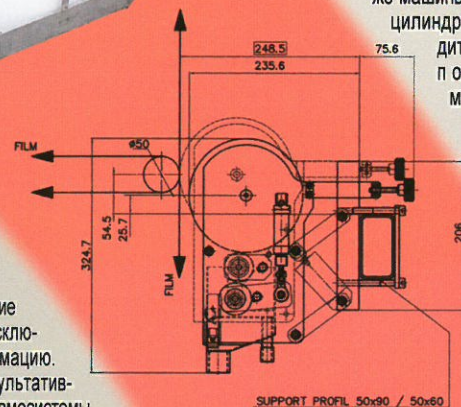
Нанесение краски - Флексографическая система с двумя цилиндрами и фрикционной передачей. Регулировка цилиндров производится автоматической пневматической системой. Оператор выполняет только регулировку параллельности и давления между печатным и опорным цилиндром при монтаже машины (опорный цилиндр не входит в объем поставки машины). При остальных параметрах.

новленной машине на обрезиненный цилиндр не передаются механические нагрузки, что исключает его деформацию. Возможна факультативная установка пневмосистемы для использования водной краски.

Система подачи краски - Машина серийно оснащена системой принудительной подачи и рециркуляции краски, состоящая из следующих частей: емкость 15 или 25 л на подставке с колесами, пневматический насос, шланги с быстроразъемными соединениями, ванночка легко съемная для очистки ванночки.

Система подъема/опускания машины - Пантографный механизм с двумя пневматическими цилиндрами.

Логическая часть пневматической системы - Обеспечивает управление подъемом и опусканием машины, регулировку давления между цилиндрами, включение и выключение насоса. Поставляется серийно.



1961-2001



giugni

GIUGNI S.r.l., via F. Bellotti, 53 - 41123 MODENA - Italy
Telefono ++39 059 330060 (6 linee) - Telefax ++39 059 828208
Internet: www.giugni.com - www.giugni.it - E-mail: giugni@giugni.it

GIUGNI S.r.l. застрагивает себя право до wprowadzania zmian w projektach i specyfikacji bez wcześniejszego powiadomienia. GIUGNI S.r.l. оставляет за собой право вносить в выставленные модели любые изменения без предварительного уведомления об этом.