

Sistema Manual de Laminación de Tarjetas Plásticas. HCP-60M



Tipo de Aplicación.

Apropiado para tarjetas con y sin banda magnética y otros sistemas de lectura imperceptibles..

Ventajas

- Al ser templadas y presionadas las planchas independientemente, el calor y frío necesario en cada ciclo son aprovechados al 100% rebajando de esta manera el coste en cada proceso.
- El chasis de las prensas está construido con acero endurecido. Los cilindros del sistema hidráulico son fuertes y resistentes, y la base de las planchas están templadas y cromadas. Las planchas son guiadas con un material de fricción..
- El calor y presión están controlados con dos sistemas hidráulicos independientes. La presión ejercida sobre las planchas funciona mediante un sistema hidráulico de hasta 100 toneladas, y el calor es proporcionado por otro sistema mediante un tanque de aceite, donde podemos variar la temperatura desde un PC con un sencillo programa que nos proporciona un fácil manejo de la máquina.
- Tanto la presión como la temperatura fría y caliente son programables.
- Al estar herméticamente cerradas las prensas, reducimos el tiempo de espera y el consumo de energía.
- Una uniforme presión nos evitará posibles decoloraciones en las planchas.
- La temperatura está uniformemente repartida en todo el área del plato y de las planchas..
- El traslado de los cassettes de la prensa de calor a frío se realiza manualmente.
- Gracias al control mediante un PC, podemos memorizar diferentes programas, para facilitar el manejo de la máquina..
- Un sistema de código de errores nos facilitará ver los posibles problemas y diferentes diagnósticos de la máquina
- La capacidad de producción es de 4.800/7.200 Tarjetas/Hora.(Depende del formato)

Especificaciones

MODELO: HCP-60M					
Datos Técnicos Generales		Datos Técnicos Hidráulicos		Datos Técnicos de Platos	
Area de presión	680X560 mm	Diámetro del pistón	250mm	No. Aberturas Frío/Calor	3 o más
Max. Área Laminado	670X560 mm	Velocidad Cierre	20mm/seg	Grosor de Platos	60mm
Max. Presión calentamiento	60tons	Velocidad de Presión	1.1mm/seg	Tolerancia en Platos	0.05mm
Max. Presión enfriado	60tons	Máx. Presión Operativa	210bar	Paralelismo de Platos	0.05mm
Numero de aberturas	3 o más	Min. Presión de operación	70bar	Max. Temperatura	300°±20°
Máxima abertura de platos.	100mm	Total recorrido	500mm	Sistema de Calentamiento	Aceite Térmico.
No. De planchas por abertura.	10	Motor	5hp	Sistema de enfriado por agua.	No incluido
Peso neto	11,780kg	Máx. Tarjetas por planchas.	40 (4x10)	Potencia Requerida	90kw
Dimensiones	Depende formato.				

FUNCIONAMIENTO DEL SISTEMA.

El operario alimenta manualmente las diez láminas en cada casete y las deposita sobre la mesa de trabajo. Se deberán alimentar 3 cassettes. Luego manualmente, los cassettes serán introducidos en la torre de alimentación previa a continuación el operario empujara los tres cassettes a la vez al sistema de calor, donde estarán expuestos a alta temperatura según hayamos programado el tiempo, temperatura, y presión. Durante este periodo de tiempo, podemos alimentar otros tres cassettes, y después del tiempo seleccionado, las plataformas del sistema de calor se abrirán, y el operario manualmente empujará de la torre de alimentación los tres cassettes que a su vez empujarán a los cassettes que están en la prensa de calor los cuales pasarán a la prensa de frío de forma simultánea. Después de este proceso, desde la torre situada tras la prensa de frío podremos acceder a retirar los cassettes ya terminado su proceso de laminación.

- **Conservación de energía.**

El calor y el frío utilizado para la temperatura de las láminas, va en lugares independientes, lo que nos garantiza un estupendo mantenimiento de las temperaturas, un ahorro en el gasto de energía, y por supuesto una reducción del tiempo en el ciclo, bastante notables.

- **Alta producción**

La producción estimada basándonos en las especificaciones en cuanto a medidas y formato de plancha se estima entre 4.800/7.200 tarjetas hora con 15 minutos/ciclo, por lo cual es variable en cuanto a los parámetros prefijados.

- **Control de la presión del sistema hidráulico y la temperatura.**

Tanto la presión en los cassettes de las láminas, como la temperatura, son programables. Controlada mediante un programa a través de un PLC, lo que hace que la HCP-60M sea de alta precisión, tanto en la temperatura, presión y control del tiempo en cada ciclo.

- **Fácil control de operación.**

Los operarios pueden obtener un fácil manejo de la máquina, gracias al programa diseñado por SYSCO. En el programa se ve todo el ciclo del proceso a todo color en la pantalla, así como la presentación de los posibles fallos o errores mostrados mediante fotografías, lo cual hará muy fácil la localización de los posibles problemas.

Naveira Barcelona,S.A, C/ Xops,32 08105 Sant Fost de Campcentelles
(Barcelona - España) Telf. +34 935 445 090 Fax. +34 935 445 091

E-mail: naveirabcn@naveira.com y naveirabcn@gmail.com

Web: www.naveira.com