

## Combinação de máquinas automáticas para resmas P22-02/127 + CSW30/35

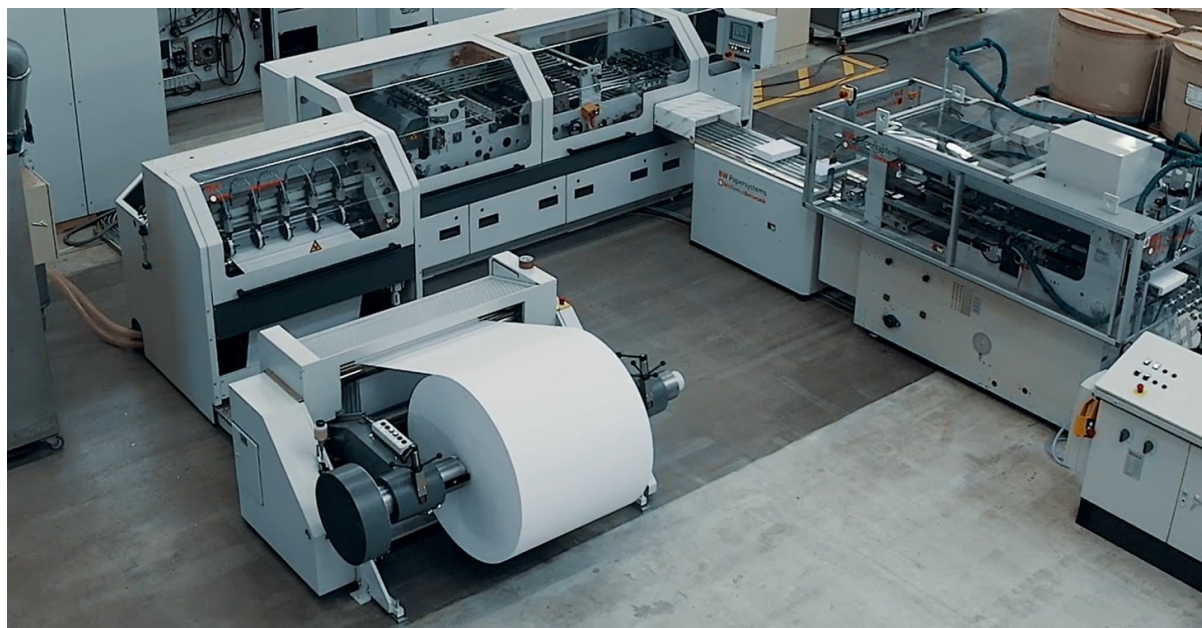


Imagem ilustrativa, o produto pode apresentar diferenças em relação à imagem exibida

### Dados técnicos

- Qualidade do papel: livre de pasta, reciclado ou natural
- Incrementos de corte: 0,1 mm
- Diâmetro de bobina: máx. 1.400 mm
- Qualidade da faca inferior: metal duro
- Qualidade da faca superior: aço rápido pulverizado DPM 23
- Refugo: máx. 2 x 20 mm em ambos os lados; mín. 2 x 5 mm
- Refugo com registro de banda: mín. 2 x 2,5 mm em ambos os lados
- Tolerância de largura de formato: 0,2 mm
- Largura de banda bruta: máx. 960 mm
- Largura de banda líquida: máx. 920 mm
- Largura 4x paralelo: máx. 220 mm; mín. 148 mm
- Largura 2x paralelo: máx. 460 mm; mín. 148 mm
- Largura 1x paralelo: máx. 520 mm; mín. 296 mm
- Gramatura de papel padrão: máx. 230 g/m<sup>2</sup>; mín. 60 g/m<sup>2</sup>
- Carga de faca Xerox 3: máx. 160 g/m<sup>2</sup>
- Qualidade de corte limitada: máx. 300 g/m<sup>2</sup>; mín. 40 g/m<sup>2</sup> com duas faixas
- Frequência de corte: máx. 2.000 cortes/min
- Tolerância de corte: +/- 0,15 mm, com entrada de valor de correção
- Tolerância do ângulo de corte: +/- 0,15 mm medidos sobre 420 mm
- Velocidade 40 - 50 g/m<sup>2</sup>: máx. 150 - 300 m/min
- Velocidade 50 - 65 g/m<sup>2</sup>: máx. 300 - 400 m/min
- Velocidade acima de 65 g/m<sup>2</sup>: máx. 550 m/min
- Altura de recolhimento: máx. 127 mm, 1.500 folhas; mín. 10 mm, 100 folhas
- Incrementos de número de folhas: mín. 5 folhas
- Formato no sentido de avanço: máx. 395 mm, mín. 200 mm
- Formato transversal ao sentido de avanço: máx. 520 mm, mín. 200 mm
- Descargas transversais: máx. 10/min
- Capacidade com 2 aproveitamentos: máx. 20 resmas/min

### **Desbobinador**

- Diâmetro de núcleo e elemento de autotensão: 3" e 6"
- Elevação hidráulica da bobina de papel (pick-up) por botão
- Acumulador de papel oscilante
- Freio de disco unilateral, hidráulico
- Controle automático de fim e de ruptura de banda
- Posicionamento em altura dos cones por botão
- Posicionamento manual das bobinas de papel em direção aos cones
- Colocação individual dos cones por meio de volante
- Fixação dos volantes com alavancas
- Controle de banda por roda de mão pelo eixo central +/- 15 mm
- Dispositivo para ruptura de banda, regulável por meio de um motor, por botão e escalas
- Dispositivo unilateral com 1x barra quadrangular

### **Separador de faixas de papel**

- Para a direita
- Com avanço de papel auxiliar para entrada de banda
- A banda de papel é refilada e separada em 1, 2 ou 4 faixas individuais paralelas
- Equipado com dois suportes pneumáticos de facas superiores para o refilamento
- Dois suportes pneumáticos de facas superiores para refilamento
- Três suportes pneumáticos de facas superiores para a separação de banda
- Ajuste manual dos suportes
- 1x eixo de facas para facas inferiores, com cinco facas inferiores
- Dois funis de recortes instalados no suporte da faca superior
- Quatro barras inversoras, ventiladas internamente com ar comprimido, para inversão da banda em 90°
- Regulagem da posição da borda da banda por meio de manípulo em cruz

### **Absorção do recorte**

- Por meio de soprador com trituradora
- A coleta dos recortes após o soprador deve ser providenciada pelo cliente
- Comprimento do tubo antes do soprador: máx. 3 m
- Comprimento total do tubo: máx. 40 m
- Diferença de altura: máx. 4 m
- Volume de ar transportado: 1.800 m³
- Diferença de pressão: 2.750 PA
- Proteção contra ruído: por conta do cliente

### **Cortador transversal e sobreposto**

- Armação, acionamento principal e entrada de banda
- Controle programável S7 com controle do comprimento de corte
- Acionamento do eixo de facas por correia dentada
- Entrada de banda por cilindro de aço revestido
- Freio de folhas por correia de retenção
- Eixo de batedores para pressionar para baixo o final da folha
- Ajuste da unidade de sobreposição
- Giro do eixo de batedores
- Dispositivo de segurança
- Ar comprimido por conta do cliente, aprox. 600 NI/min.

### **Bloco de facas**

- Equipado com 1 jogo de facas de metal duro sinterizado
- O ângulo de corte é ajustado manualmente por meio de uma escala, a cada mudança do comprimento de corte
- Uma faca superior rotativa corta contra uma faca inferior fixa

### **Recolhimento**

- Descarga para a direita
- Contador eletrônico
- Régua separadoras no sobreposicionamento e pré-coleta da resma sobre as régua
- Descida da resma sobre a mesa de coleta, com completamento das resmas
- No display deve ser digitado o número de folhas e a espessura do papel

### **Esteira de transporte 1.800 mm**

#### **1x MODEM**

- Para diagnóstico telemático do comando eletrônico S7
- Linha telefônica analógica até o quadro de distribuição (linha até o quadro deve ser fornecida pelo cliente)

#### **1x Comando automático de banda**

- para uma banda de papel
- Movimento dos sensores de borda fixados às alavancas
- Correção precisa durante a produção por meio de display
- 1 x Sensor "infravermelho" para a borda direita da banda de papel
- Faixa visual do sensor: +/- 10 mm
- Faixa de ajuste: máx. +/- 24 mm
- Precisão lateral de banda: +/- 0,2 mm

#### **1x Embaladora de resmas de papel CSW 30/35**

Completa, com:

- Armação de aço não ligado, com pintura acrílica
- Alimentação de resmas, completa, com entrada para o posicionamento em fase e automático das resmas sobre a esteira de alimentação
- Estação para o alinhamento das resmas, para a formação perfeita das resmas diretamente antes do empacotamento
- Elevador de resmas, para colocar a resma sobre o papel de envoltura
- Ferramentas fixas para efetuar a dobra inferior durante o movimento para frente e para trás
- Correias dentadas para o transporte das resmas através da estação de dobra lateral
- Ferramentas fixas e móveis para a dobra lateral
- Correias sustentadas a vácuo e cilindros de fricção para a entrega do material de envoltura na estação de empacotamento. Posicionamento exato por servoacionamento.
- Estação de colagem e soldagem "hotmelt" para:
  - Papel de envoltura tipo Kraft ou revestimento Poly (selagem transversal por aplicação de cola sobre o papel durante o desbobinamento e reaquecimento dentro da estação de saída de resmas; selagem lateral por aplicação de cola durante a dobra)
  - Filme de polipropileno ou papel Kraft com colagem prévia, ou papel poly com revestimento exterior (soldagem sem cola), completo com:
    - > dispositivo "hotmelt" com interruptor de tempo e 3x jogos de tubos e bicos (selagem por cola)

- > 2 elementos aquecidos para prensagem lateral, com revestimento de Teflon, e 1 barra aquecida por baixo
- Dispositivos de segurança conforme padrão Europeu
- Equipamento elétrico completo, com quadro de distribuição separado, inclusive controlador lógico programável e unidades de comando, incl. painel de operação por toque instalado sobre braço móvel, com H.M.I.
- Todas as unidades estão conectadas ao comando por meio de PROFIBUS L2/DP. Comando de sistema Siemens SIMATIC S7 300 com entrada/saída digital.
- Interface de operação fácil entre máquina, operadores e engenheiros de manutenção por "touch-screen". Diagnóstico de falhas on-line.
- Lubrificação manual. Todos os pontos de lubrificação são levados a uma posição alcançável.
- Dispositivo de colagem Nordson ProBlue 4

### **Formatos das resmas:**

Formato máx.: 340 x 460 mm

(460 mm transversal ao sentido de avanço)

Formato mín.: 182 x 257 mm

(257 mm transversal ao sentido de avanço)

Altura mín.: 20 mm

(10 - 20 mm opcional, conforme rigidez transversal da resma)

Altura mín. com poly: 25 mm

Altura máx.:

para B5: 55 mm (127 mm com dobra especial)

para A3 e formatos similares: 60 mm do marcador / 75 mm da bobina

para 340 x 460 mm: 35 mm do marcador / 55 mm da bobina

para A4 e formatos similares: 127 mm

### **Modo de dobra:**

Dobra de cabeça (topo)

altura de resma mín.: 25 mm com papel Kraft / 10 mm com papel poly

Dobra inferior (somente com papel Kraft e colagem hotmelt)

altura de resma máx.: 50 mm

altura de resma mín.: 20 mm (10 - 20 mm opcional)

Nota: somente a dobra de cabeça (topo) é possível com papel poly.

### **Gramatura do papel de resmas:**

mín. 60 g/m<sup>2</sup>

Material com menos de 70 g/m<sup>2</sup> pode ser confeccionado dependendo da rigidez (nesse caso, necessitamos de uma amostra para verificação)

### **Alimentação de resmas:**

com velocidade determinada (não sincronizada) e manualmente

### **Velocidade da máquina:**

- Para A4 e formatos similares: 30 resmas/minuto
- Altura de resma > 80 mm: 15 resmas/minuto
- Para A3 e formatos similares: 15 resmas/minuto

### **Papel de envoltura:**

de bobina ou do marcador, ou de ambos, já que eles ficam na mesma estação.

### **Diâmetro de bobina:**

- Diâmetro: máx. 650 mm com papel de envoltura
- Diâmetro com marcador: máx. 650 mm
- Largura: 440 - 825 mm
- Diâmetro de núcleo: 70-75 mm e 148-158 mm

### **Dimensões do papel do marcador:**

- mín.: 440 x 350 mm
- máx.: 764 x 532 mm

### **Gramatura do papel de envoltura:**

- Papel kraft com revestimento poly no interior, 80 - 120 g/m<sup>2</sup>  
Comentário: papel com revestimento poly no exterior requer um ponto de fusão baixo, para evitar danos ao papel durante o processo de aquecimento da cola.
- Papel kraft com cola pré-aplicada: 80 - 120 g/m<sup>2</sup>
- Filme poly: mín. 50 - 60 microns de espessura

### **Qualidade do papel de envoltura:**

Para garantir uma envoltura rígida:

- o coeficiente de fricção do papel de envoltura sobre superfície com revestimento de teflon deve ser 0,24
- o material de envoltura deve ser plano e sem vincos; tolerância máxima: 30 mm, raio máximo: 400 mm
- o filme poly não deve apresentar marcação na seção de selagem