

PRENSA DECORADORA DE METAIS FRASTREADY

Modelo: C2000, Marca: CRABTREE

Introdução:

A PRENSA DECORADORA DE METAIS FRASTREADY é uma máquina litográfica offset alimentada com folhas para impressão em folhas-de-flandres ou alumínio. Cada unidade de impressão é autônoma e modular e pode ser integrado em uma linha de impressão contendo múltiplas unidades de acordo com as especificações do cliente.

Fabricante: CRABTREE OF GATESHEAD

Kingsway – Inglaterra





Dados de capacidade e desempenho

Tamanho da Folha	Máximo	1200 x 1000 mm
	Mínimo	720 x 510 mm
Espessura da Folha	Máximo	0,40 mm
	Mínimo	0,14 mm
Área de Impressão	Máximo	1194 x 994 mm
Prancha de Impressão	A x L	1200 x 1.130 mm
	Espessura	0,50 mm
	Embalagem	0,10 mm
Frente da Placa para Início da Impressão		78 mm
Impressão de Borracha	A x L	1212 x 1.250 mm
	Espessura	1,90 mm
Margem de Fixação	Mínimo	5 mm
Velocidade Mecânica	Máximo	7200 Folhas po Hora
Pressão de Rergistro Nominal		± 0,05 mm
0,14 @ 5000 hph		
0,15 a 0,4 @ 6000 hph		

Dimensões físicas e peso

Peso - Singular	13.000 kg.
Peso - Conjunto	23.000 kg.
Comprimento - Singular	6.900 mm
Comprimento - Conjunto	10.800 mm
Largura Total	3.710 mm
Altura Total	2.280 mm.

Requisitos de serviços

Ar Comprimido	6 barras
Três fases, terra e neutro	230 / 380 V 400 / 400 V

Para outras tensões consulte Crabfree of Gateshead.

Consumo de energia

Ar Comprimido - por unidade	50 l/min
Elétrico - singular com alimentador	23 kW
Elétrico - em conjunto com alimentador	34 kW
Elétrico - em conjunto com alimentador e finalizador	41 kW

Resumo dos tempos de registro e configurações da máquina

Tempo	Dimensão mm	Tolerância
Ponto Morto Superior (PMS) de queda do tucho	430,0	+/- 1
Mudança de acionador e empurrador, centro de trás para frente da lâmina	254	+/- 10
Fora da contraesquadra fixa	450,0	.+3, -0
Fora do reforço da mola (ajuste p/ o ponto morto de 6mm e aumento p/ reforço lateral da mola de 6mm)	450,0	.+3, -0
Mola/Aângulo fixo na lâmina ou batente	120,0 a 160,0	

Outras Configurações	mm	
Profundidade do imã da placa superior, fileira mais próxima dos grampos	6,0	.+/- 0,5
Profundidade do imã da placa superior, acima da longarina do licitante lateral	4,0	.+/- 0,5
Porta-lâminas removíveis, profundidade magnética	4,0	.+/- 0,5
Profundidade dos ímãs na placa superior, outros	10,0	.+/- 0,5
Ímãs da caixa redutora de alimentação, abaixo das linhas das folhas	5,0	.+/- 0,5
Garganta de Alicate (Alicate Excêntrico)	7,5	.+0, -0,5
Folga da barra de apoio da pinça e apoio frontal (mínimo), ajustado manualmente, CNC para zero	0,75	.+/- 0,05
Folga da barra de descanso da pinça e apoio frontal (máximo), ajustado manualmente, CNC para zero	1,25	.+/- 0,05
Gatilhos deslizantes e de jogo da barra de descanso da pinça, todos os gatilhos, com CNC na posição central	0,75	.+0,05, -0
Altura das placas de alimentação superiores acima da base	737,0	.+/- 0,5
Altura dos colchetes acima do feed	1,7	.+/- 0,5
Altura da barra de choque acima do avanço	4,0	.+/- 0,5
Segmento de liberação do grampo, distância aberta	18	
Articulação angular de rolagem/alta velocidade - parar a reprodução	0,3	.+0,05, -0

Outras Configurações	mm
Profundidade do imã da placa superior, fileira mais próxima dos grampos	7,0 a 8,0
Profundidade do imã da placa superior, acima da longarina do licitante lateral	2,5 a 3,0
Porta-lâminas removíveis, profundidade magnética	6

Dimensões nominais apenas para referência. Os valores acima devem produzir as seguintes dimensões	mm
Fecho de pinça (0,18 mm), lâmina	432
Fecho de pinça (0,32 mm), lâmina	429
Contrato de apoio frontal - oprimeiro contato da lâmina com o apoio frontal	300
Distância ideal de registro 8mm da contrapressão (do contrato de apoio até a lâmina fixa)	130
Mordida do cilindro de impressão na mesa de alimentação	2