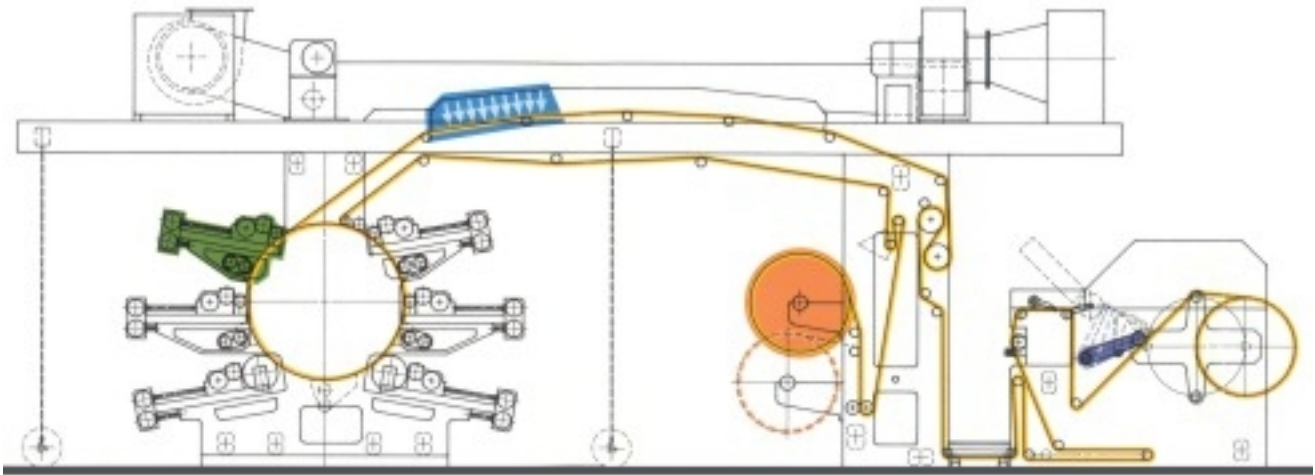


A TAMBURO CENTRALE

Macchina da Stampa Flessografica a Tamburo Centrale



W10350 x H3730



STAZIONI DI STAMPA

Questi gruppi sono stati progettati con l'obiettivo di massimizzare due importanti caratteristiche della macchina che ne determinano efficienza, funzionalità e durata: semplicità di costruzione ed intercambiabilità delle parti componenti i gruppi.

La cura e la precisione con cui vengono realizzate queste stazioni consentono inoltre di raggiungere un alto livello qualitativo del prodotto stampato, utilizzando sia il rullo gommato di pesca, sia la racla negativa a camera chiusa, ognuno per gli specifici impieghi.

Possono corredare le stazioni di stampa i più aggiornati sistemi di automazione destinati ad incrementare ulteriormente la flessibilità della macchina e la velocità nei cambi d'ordine.



GRUPPO ESSICCAZIONE

Data la diretta influenza che questo sistema riflette sulla velocità di lavoro della macchina, sono stati adottati tutti gli accorgimenti necessari al fine di ottenere un massimo effetto di essiccazione, unito al minimo impatto possibile sul materiale in stampaggio.



SVOLGITORE

Diversi fattori concorrono ad indicare la tipologia dello svolgitore adatto per il materiale da svolgere, per il tipo di bobine usate, per la velocità di cambio bobina desiderata, ecc..

Per soddisfare quindi ogni esigenza è stata allestita una gamma completa di queste macchine. Ogni realizzazione è comunque condizionata dal tipo di materiale in svolgimento e per questo si adeguano la sensibilità del controllo di tiro ed il sistema di realizzazione del tiro stesso, il quale può essere costituito da un freno oppure da un motore.

Questo consente di operare con il materiale in lavorazione ad una tensione appropriata e costante, evitando inutili e dannose sollecitazioni al materiale da stampare.



AVVOLGITORE

I diversi tipi di avvolgitore presenti nella gamma (monobarra, doppia mensola, a revolver, automatico) consentono di operare la scelta più adatta quando si vuole ottimizzare la produzione delle bobine in uscita dalla linea e di ottenere il grado di automazione necessario.