

## ***Sistema Automático de Laminación de Tarjetas Plásticas. HCP-A100***



### ***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, la base de las planchas están templadas y cromadas. Las planchas son guiadas con un material anti 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 una Pantalla Industrial Táctil con un sencillo programa que nos proporciona un fácil manejo de la máquina.
- Tanto la presión como la temperatura fría y caliente son programables e independientes.
- 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..
- Un rápido traslado de las prensas de calor a frío mejorara el resultado final.
- Un sistema totalmente automático, reduce los posibles fallos y reduce el coste del operario.
- Gracias al control mediante una Pantalla Industrial Táctil, 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 12.000 tarjetas/ hora.(Depende del formato)

### ***Especificaciones (Depende Medidas)***

| <b>MODELO:HCP-A100</b>          |            |                                   |           |                                 |          |
|---------------------------------|------------|-----------------------------------|-----------|---------------------------------|----------|
| <b>Datos Técnicos Generales</b> |            | <b>Datos Técnicos Hidráulicos</b> |           | <b>Datos Técnicos de Platos</b> |          |
| Area de presión                 | 900*700 mm | Diámetro del pistón               | 250mm     | No. Aberturas Frio/Calor        | 5 ó más. |
| Max. Área Laminado              | 840*660 mm | Velocidad Cierre                  | 20mm/seg  | Grosor de Platos                | 60mm     |
| Max. Presión calentamiento      | 100tons    | Velocidad de Presión              | 1.1mm/seg | Tolerancia en Platos            | 0.05mm   |
| Max. Presión enfriado           | 100tons    | Max. Presión Operativa            | 210bar    | Paralelismo de Platos           | 0.05mm   |



|                               |                                                    |                             |                |                                |                |
|-------------------------------|----------------------------------------------------|-----------------------------|----------------|--------------------------------|----------------|
| Numero de aberturas           | 5 ó más                                            | Min. Presión de operación   | 70bar          | Max. Temperatura               | 250°±5°        |
| Máxima abertura de platos.    | 100mm                                              | Total recorrido             | 500mm          | Sistema de Calentamiento       | Aceite Térmic. |
| No. De planchas por abertura. | 10 X 2 X<br>Hasta 18                               | Motor                       | 5hp            | Sistema de en-friado por agua. | No incl.       |
| Peso neto                     | 16,780kg                                           | Max. Tarjetas por planchas. | 80<br>(4x10x2) | Potencia Requerida             | 120kw          |
| Dimensiones                   | 6000(A)X4203(L)X3600(H)mm (Depende formato lámina) |                             |                |                                |                |

### *Función del Sistema*

- El operario alimenta manualmente las láminas en cada cassette y las deposita sobre la mesa de trabajo. Se deberán alimentar todos los cassettes. Luego mediante un sistema de rodillos, los cassettes serán introducidos en el sistema de alimentación que los introducirá de una vez al sistema de calor, donde estarán expuestos al tiempo, presión y temperatura que previamente se haya programado. Durante este periodo de tiempo, podemos alimentar otro ciclo de cassettes, y después del tiempo seleccionado, las plataformas del sistema de calor se abrirán, y el sistema de alimentación, volverá a alimentar los otros cassettes al sistema de calor, mientras que los que han sido calentados irán a la plataforma de enfriado, todo el proceso se realiza simultánea y automáticamente. Después de este proceso, el sistema de expulsión se encargará de descargar los cassettes con el material finalmente laminado y los llevará a la mesa de rodillos de salida.

- **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 (Depende Formato)**

La total automatización de la máquina y la independencia de la temperatura frío/caliente hace que sea uno de los sistemas mas productivos del mercado. Con cinco cassettes de capacidad de 10 laminas de 840x660mm, cada lámina tiene capacidad de 80 tarjetas. Si el tiempo necesario es de 18min. (depende) en el proceso de calor y de frío, obtendremos un resultado de 13.000 tarjetas por hora o más si se añaden más láminas.

- **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 HCP100 A 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. Sistema Windows

- **Observaciones.**

Sysco se reserva el derecho a realizar modificaciones en las máquinas con el fin de elevar prestaciones o mejoras sobre el mismo modelo de máquina.

**NAVEIRA BARCELONA, S.A.**

Xops,32

08105 Sant Fost de Campsentelles

Barcelona (España)

**Telf. +34 935 445 090**

**E-mail: [naveirabcn@naveira.com](mailto:naveirabcn@naveira.com) y [naveirabcn@gmail.com](mailto:naveirabcn@gmail.com)**

**Web: [www.naveira.com](http://www.naveira.com)**