ООО «ОРТО»
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ГОФРОТАРЫ
633011, Новосибирская обл., г. Бердск, ул. Линейная д. 5/6,пом 53
Тел +7-913-986-59-16 E-mail:info@ortopress.ru

Боксмейкер МультиБокс МБ-1200М.

НАЗНАЧЕНИЕ

Станки модельного ряда МультиБокс (МБ) предназначены для производства четырех-клапанных и других простых коробок в соответствии с каталогом FEFCO.
Станок характерен отсутствием ограничений по ширине и длине упаковки, так как является консольным. Обработка детали производится за два прохода.
Имеется автоматический нож обрезки клеевого клапана.
Очень легко и быстро настраивается.

ВОЗМОЖНОСТИ ОБОРУДОВАНИЯ

Станок можно быстро и просто настроить на новый заказ по кодам FEFCO, а также выполнять подготовку заготовки, так как оснащен дисковым режущим ножом.

FEFCO коды – «Мультибокс МБ-1200М»:
0200, 0201, 0202, 0203, 0205, 0208, 0209, 0214, 0230,
0300, 0320,
0452
093X (решетки).
А также:
изготовление коробки из двух половин (по длине)
изготовление коробки обечайки и двух боковин (с двумя клеевыми клапанами)

ООО «ОРТО»
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ГОФРОТАРЫ
633011, Новосибирская обл., г. Бердск, ул. Линейная д. 5/6,пом 53
Тел +7-913-986-59-16 E-mail:info@ortopress.ru

КРАТКИЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

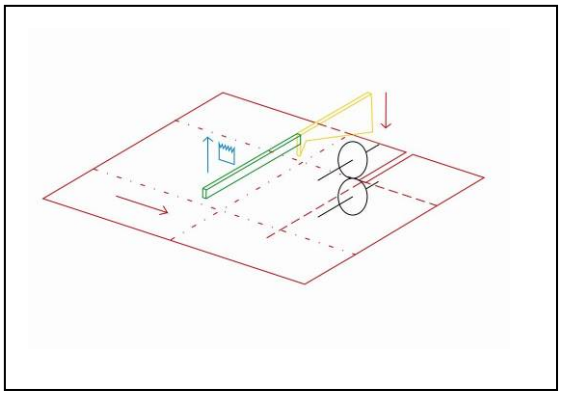
Длина заготовки	
максимальная	неограниченная
минимальная, мм	300
Ширина заготовки	
максимальная	неограниченная
минимальная, мм	60
Длина вырубаемого паза, мм	0 – 500 (регулируемая)
Толщина прорубаемого паза, мм	7
Максимальная длина поперечного биговочного ножа, мм	700
Толщина используемого картона, мм	2-7
Плотность используемого картона, гр/кв.м	300 - 1400
Производительность, шт./час	200-400
Габариты (В х Ш х Д), мм (со столом подачи)	1200х2300х2500
Вес, кг	700

ПРИНЦИП РАБОТЫ

Процесс вырубки на станке МБ-1200М происходит ножом гильотинного типа с вырезанием пазов требуемой длины (по перемещаемому упору) с периодическим перемещением листа заготовки на заданное по программе расстояние. Резание производится по одной стороне, поэтому для полной обработки изделия необходимо его прохождения через станок два раза.

Продольная рилевка производится управляемым пневмороликом на выходе из станка. Поперечная рилевка производится рилевочным ножом, установленным на одной балке с пазовым ножом.

Станок также оснащен двумя режущими ножами для формирования заготовок по длине и ширине, что позволяет оперативно готовить заготовки перед непосредственной обработкой.



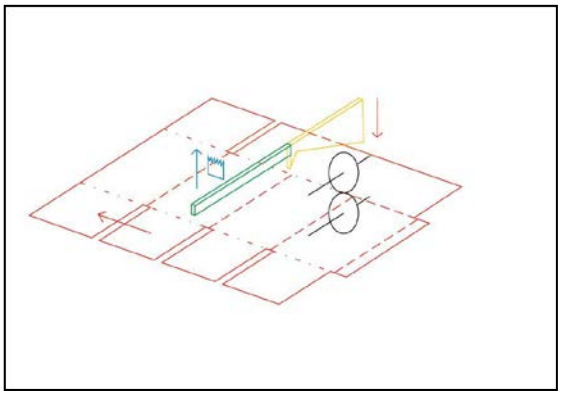


Схема работы

ВИДЕО работы станка:

https://youtu.be/PGpX5s1UwDQ

https://rutube.ru/video/5bbcbb822769bce70413f2ccfcd2d099/

ООО «ОРТО»
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ГОФРОТАРЫ
633011, Новосибирская обл., г. Бердск, ул. Линейная д. 5/6,пом 53
Тел +7-913-986-59-16 E-mail:info@ortopress.ru

Проведенная модернизация станка (обозначение М) позволила улучшить качество производимых коробок и устранила недостаток предыдущих версий, связанных с зависимостью геометрии готовой коробки от первоначальной заготовки.
Сейчас работа станка производится следующим образом:
- прорезка пазов в заготовке при движении в станке слева направо
- разворот заготовки на 180 градусов
- прорезка пазов при обратном движении справа налево
Данное изменение позволяет вести отсчет перемещения листа от одного и того же (переднего) края заготовки, что исключает зависимость от неправильной геометрии первоначальной заготовки.

Программное обеспечение и конструкция станка обеспечивают:

1. компактность и многофункциональность
2. отсутствие существенных ограничений по ширине и длине изготавливаемой упаковки
3. легкую и оперативную настройку станка, что немаловажно при мелкосерийном производстве, включая штучные заказы
4. интуитивно понятный интерфейс
5. выбор необходимого типа коробки из перечня каталога FEFCO
6. задание переменных данных размеров гофроящика в широком диапазоне
7. автоматический расчет заготовки по габаритным размерам коробки
8. проводить резку заготовки по ширине и длине
9. цветовую индикацию положения упора для операций резания заготовки
10. отображение на панели оператора устанавливаемого положения упора и его цветовую индикацию при достижении требуемых значений
11. надежную фиксацию упора пневмозажимом
12. возможность работы в двух режимах:
    - штучный – вырубка пазов у каждого изделия по полному циклу
    - конвейерный – вырубка пазов у всех изделий в партии сначала по одной стороне, затем у всех по второй
13. возможность изготовления коробки из двух частей с двумя клеевыми клапанами (для длинномерных ящиков)
14. автоматическую обрезку клеевого клапана пневмоножом

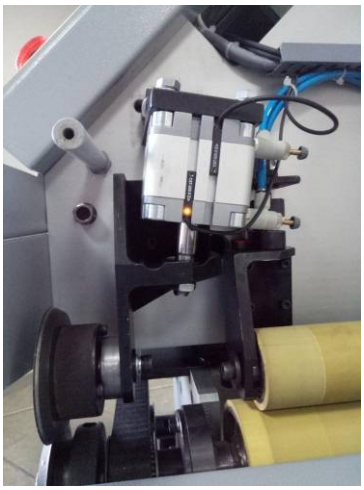
ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ И КОМПЛЕКТАЦИЯ

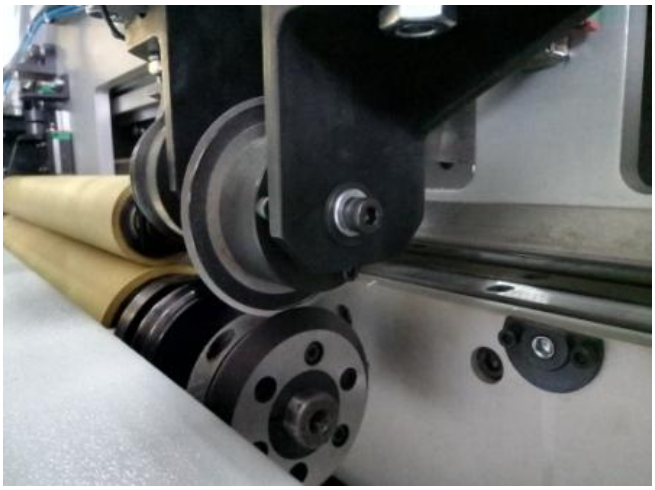
Станок МБ-1200М создан на основе современных компонентов ведущих мировых производителей.

ООО «ОРТО»
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ГОФРОТАРЫ
633011, Новосибирская обл., г. Бердск, ул. Линейная д. 5/6,пом 53
Тел +7-913-986-59-16 E-mail:info@ortopress.ru

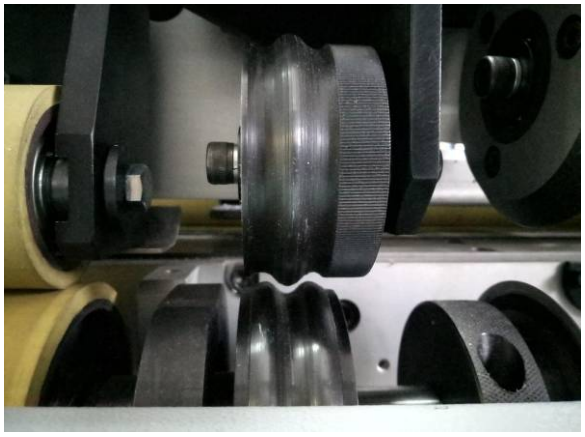
ОСНОВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ КОНСТРУКЦИИ СТАНКА МУЛЬТИБОКС:

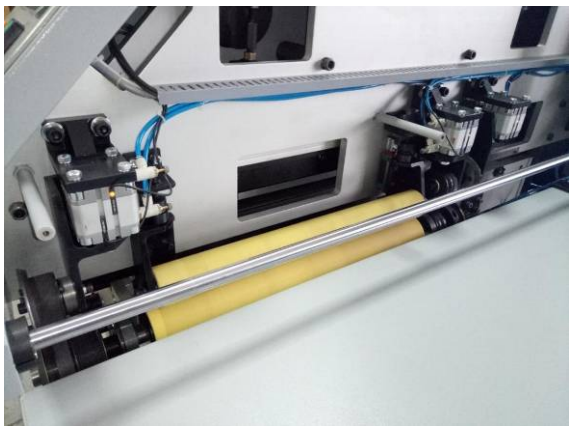
Узел резательно-рилевочный – для резки заготовок по размерам.



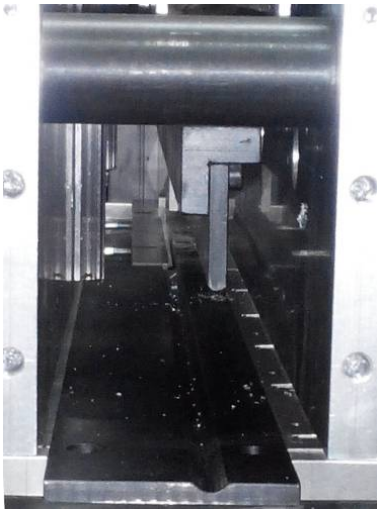


Узел рилевочный – для нанесения продольной рилевки.



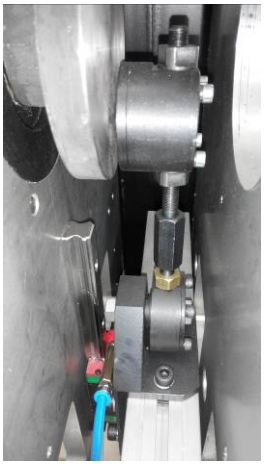


Узел резки пазов и поперечной рилевки – для формирования клапанов и мест сгиба

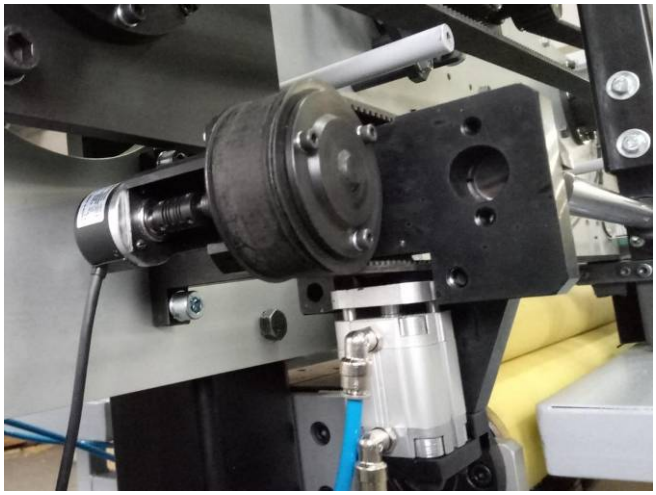


ООО «ОРТО»
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ГОФРОТАРЫ
633011, Новосибирская обл., г. Бердск, ул. Линейная д. 5/6,пом 53
Тел +7-913-986-59-16 E-mail:info@ortopress.ru

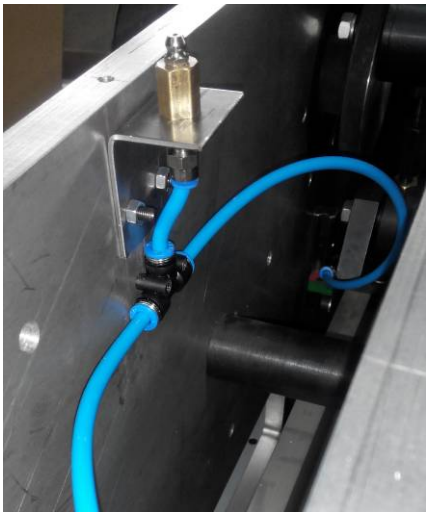
Механизм точной настройки положения поперечного рилевочного ножа.

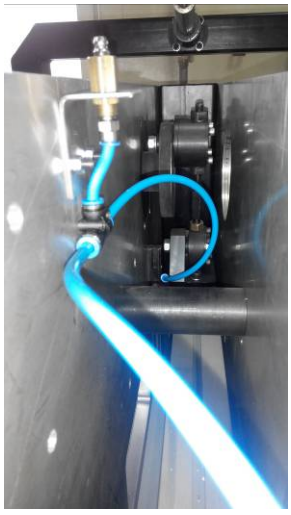


Механизм регулирования упора с энкодером положения и пневмозажимом.



Узел централизованной смазки направляющих перемещения ножа.

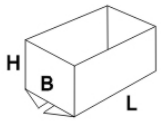
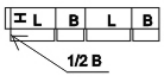
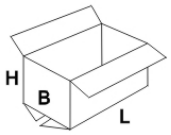
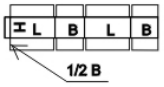
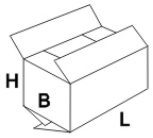
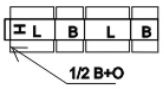
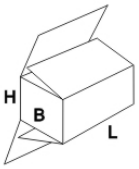
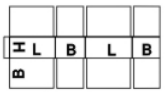
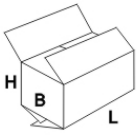
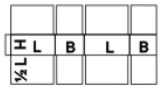
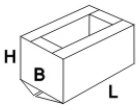
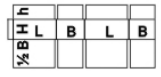
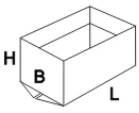
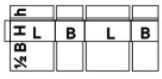
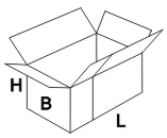
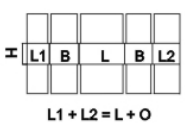




ООО «ОРТО»
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ГОФРОТАРЫ
633011, Новосибирская обл., г. Бердск, ул. Линейная д. 5/6,пом 53
Тел +7-913-986-59-16 E-mail:info@ortopress.ru

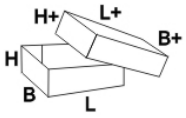
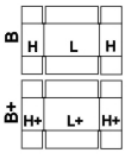
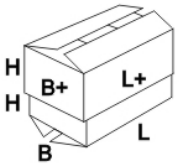
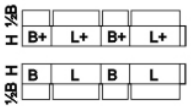
СХЕМЫ РАСКРОЯ ПО КАТАЛОГУ FEFCO

02XX

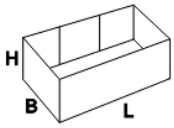
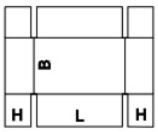
FEFCO	СХЕМА РАСКРОЯ	
0200		
0201		
0202		
0203		
0205		
0209		
0214		
0230		

ООО «ОРТО»
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ГОФРОТАРЫ
633011, Новосибирская обл., г. Бердск, ул. Линейная д. 5/6,пом 53
Тел +7-913-986-59-16 E-mail:info@ortopress.ru

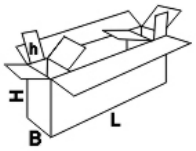
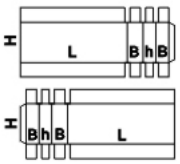
03XX

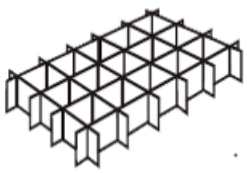
FEFCO	СХЕМА РАСКРОЯ	
0300		
0320		

04XX

FEFCO	СХЕМА РАСКРОЯ	
0452		

06XX

FEFCO	СХЕМА РАСКРОЯ	
0621		

093X

FEFCO	СХЕМА РАСКРОЯ	
093X (решётки)