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

# Валковый пресс для плоской высечки ВМ-1100/1500/1800/2100/2500/2800/3000

**К настоящему моменту 2026 года, мы изготовили более 650 станков разного формата!**
До сих пор работают наши первые образцы, что подтверждает правильность всех технических решений и наше стремление к качеству.
Мы не гонимся за сиюминутной выгодой в создании станков.
Применяем только качественные материалы и комплектующие.
И мы благодарны нашим клиентам за то, что они делают правильный выбор, который впоследствии подтверждается выгодой для них.
Конструкция наших станков меняется для оптимальности их производства и с целью сохранения привлекательности по цене.
**Но всегда мы стремимся в первую очередь сохранить качество изготовления и надежность!**

## Виды обработки и продукция:

**Высечка упаковки любой сложности с формированием биговочных линий.**
— гофрокартон, микрогофрокартон – коробки, лотки, упаковки для пиццы, ящики.
— сотовый полипропилен — транспортные упаковочные короба, обечайки, промышленная транспортная упаковка, упаковка для крупногабаритных изделий и внутрицеховая тара.

**Вырубка сложноконтурных изделий**
— картон, паронит –пазлы, прокладки, уплотнительные элементы.
— ткань, войлок, кожа, полимерные материалы и пленки – сувенирные магниты, обрубка облоя для блистерной упаковки, одноразовой посуды, лотков.
— полимерные вспененные материалы – уплотнители, тепло- и шумоизоляционные прокладки, мягкие пазлы, мягкие детские конструкторы, вкладыши в упаковку, различные профили для защиты торцов и углов мебели, для изготовления объемных магнитов.

## Принцип работы

Валковый пресс имеет два расположенных друг над другом стальных вала, на верхнем надета рубашка из пластиковой трубы.
Основным формообразующим элементом является штанц-форма, состоящая из листа фанеры со вставленными в пропиленные пазы режущими, биговальными, перфорационными ножами.

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

При подаче штанц-формы с уложенной на нее заготовкой между вращающимися валами, происходит врезание ножей в бандаж и вырубка изделия с формированием биговочных линий.
При подаче заготовки в зону вырубки штанцформу обычно разворачивают с углом захода 10-15 град. Это увеличивает стойкость ножей. Поэтому максимальная ширина штанцформы по фронту зависит от ее длины (с учетом угла разворота штанцформы).

## ОБОЗНАЧЕНИЯ

ВМ - [ ] [ ] [ ] [ ] [ ]

валковый пресс

формат

| |
|---|
| 650 |
| 1100 |
| 1500 |
| 1800 |
| 2100 |
| 2500 |
| 2800 |
| 3000 |

диаметр вырубного вала

| | |
|---|---|
| стандартный | |
| увеличенный | М |

увеличение длины стола

| | |
|---|---|
| стандартный | |
| увеличенный | У |

тип бандажа

| | |
|---|---|
| труба полиэтиленовая | |
| полиуретан | П |

тип стола подачи/приемки

| | |
|---|---|
| приводные ленты | |
| рольганг | Р |

ПРИМЕРЫ

ВМ-1100РУ – валковый пресс форматом 1100 мм,
бандажный вал – труба полиэтиленовая 160х6,2 мм,
перемещение формы – по столу с рольгангами
длина столов увеличена (по согласованию)

ВМ-2500 – валковый пресс форматом 2500 мм
бандажный вал – труба полиэтиленовая 200х11,2 мм,
перемещение формы – с помощью приводных лент

ВМ-2100МП – валковый пресс форматом 2100 мм
бандажный вал – полиуретановый, диаметром 200 мм
перемещение формы – с помощью приводных лент

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

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Станки имеют модульную конструкцию и могут комплектоваться как столами с роликами, так и с приводными лентами.

Варианты исполнения вырубного верхнего вала:
- полиэтиленовая (водопроводная) труба, сменяемая в процессе эксплуатации
- полиуретановое покрытие, требующее периодической проточки поверхности

По желанию клиента на форматы ВМ-1800 и ВМ-2100 возможна установка вырубных валов большего диаметра, применяемых в ВМ-2500 и выше.

### ВМ-650

Длина рабочего вала 650 мм.

Техническая производительность (число рабочих ходов в час),шт…..... 360 – 500
Линейная скорость высечки, ……..……регулируемая от 0,1 до 0,6 м/с
Рабочая длина валов, мм ……..…….……..…. 650
Диаметр нижнего (опорного) вала с ТВЧ закалкой, мм…….110
Расстояние между валами, мм ……..…... 20 – 40
Точность установки расстояния между валами, мм …….……..…… 0,05
Электрическая мощность, кВт ……..……. 1,0
Сеть электропитания……..……3PEN~380В, 50Гц. Заземление TN-C
Пусковые характеристики силового электропривода ……. плавные с реверсом
Система защиты от попадания рук оператора в валы ……..……мех. ограждение

**Параметры пластиковой рубашки:**
Материал.....ПЭ (полиэтилен)
Наружный диаметр, мм.....160
Толщина стенки,мм.....6,2
Длина,мм.....730

**Габариты, мм:**
длина ……..…2000
ширина…….……..1000
высота……...…1200
Масса, кг …….……380

Товар поставляется на деревянных поддонах, упакован в стрейч-пленку.
**Габариты транспортных мест(мм):**
Д1150*Ш800*В1430. вес брутто 450кг±10

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

**ВМ-1100**

Длина рабочего вала 1100 мм.

Техническая производительность (число рабочих ходов в час),шт…..... 360 – 500
Линейная скорость высечки, ……..……регулируемая от 0,1 до 0,6 м/с
Рабочая длина валов, мм ……..…….…….…… 1100
Диаметр нижнего (опорного) вала с ТВЧ закалкой, мм…….110
Расстояние между валами, мм ……..... 20 – 40
Точность установки расстояния между валами, мм …….…….…… 0,05
Количество подающих лент на каждом столе, шт ……..…… 4
Электрическая мощность, кВт ……..…… 1,0
Сеть электропитания……3PEN~380В, 50Гц. Заземление TN-C
Пусковые характеристики силового электропривода ……. плавные с реверсом
Система защиты от попадания рук оператора в валы ……..……мех. ограждение
Режимы работы:……. 3 режима - ручной, наладки, автоматический

**Параметры пластиковой рубашки:**
Материал.....ПЭ (полиэтилен)
Наружный диаметр, мм.....160
Толщина стенки,мм.....6,2
Длина,мм.....1180

**Габариты, мм:**
длина ……..…2650
ширина……..……..1450
высота……...…1200
Масса, кг ……..……580

Товар поставляется на деревянных поддонах, упакован в стрейч-пленку.
**Габариты транспортных мест(мм):**
Д1600*Ш800*В1430. вес брутто 650кг±10

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

**ВМ-1500**

Длина рабочего вала 1500 мм.

Техническая производительность (число рабочих ходов в час),шт…..... 360 – 500
Линейная скорость высечки, ……..……регулируемая от 0,1 до 0,6 м/с
Рабочая длина валов, мм ……..…….……..…… 1500
Диаметр нижнего (опорного) вала с ТВЧ закалкой, мм…….110
Расстояние между валами, мм ……..... 20 – 40
Точность установки расстояния между валами, мм ……..…… 0,05
Количество подающих лент на каждом столе, шт ……..…… 4
Электрическая мощность, кВт ……..……. 1,5
Сеть электропитания……3PEN~380В, 50Гц. Заземление TN-C
Пусковые характеристики силового электропривода ……. плавные с реверсом
Система защиты от попадания рук оператора в валы ……..……мех. ограждение
Режимы работы:……. 3 режима - ручной, наладки, автоматический

**Параметры пластиковой рубашки:**
Материал.....ПЭ (полиэтилен)
Наружный диаметр, мм.....160
Толщина стенки,мм.....6,2
Длина,мм.....1580

**Габариты, мм:**
длина ……..……..…3420
ширина……..……1950
высота……...…1200
Масса, кг ……..…800

Товар поставляется на деревянных поддонах,
упакован в стрейч-пленку.

**Габариты транспортного места(мм):**
Д2150*Ш1100*В1700. вес брутто 900кг±10

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

**ВМ-1800**

Длина рабочего вала 1800 мм.

Техническая производительность (число рабочих ходов в час),шт…..... 360 – 500
Линейная скорость высечки, ……..……регулируемая от 0,1 до 0,6 м/с
Рабочая длина валов, мм ……..…….…….…… 1800
Диаметр нижнего (опорного) вала с ТВЧ закалкой, мм…….110
Расстояние между валами, мм ……..... 20 – 40
Точность установки расстояния между валами, мм …….…….…… 0,05
Количество подающих лент на каждом столе, шт ……..…… 4
Электрическая мощность, кВт ……..…… 1,5
Сеть электропитания……..……3PEN~380В, 50Гц. Заземление TN-C
Пусковые характеристики силового электропривода ……. плавные с реверсом
Система защиты от попадания рук оператора в валы ……..……мех. ограждение
Режимы работы:……. 3 режима - ручной, наладки, автоматический

**Параметры пластиковой рубашки:**
Материал.....ПЭ (полиэтилен)
Наружный диаметр, мм.....160
Толщина стенки,мм.....6,2
Длина,мм.....1880

**Габариты, мм:**
длина ……...……..…4200
ширина…….……2250
высота……...…1200
Масса, кг ……990

Товар поставляется на деревянных поддонах, упакован в стрейч-пленку.
**Габариты транспортных мест(мм):**
1. Д2000*Ш1100*В1670. вес брутто 460кг±1
2. Д2400*Ш800*В1270. вес брутто 550кг±1

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

**ВМ-2100**

Длина рабочего вала 2100 мм.

Техническая производительность (число рабочих ходов в час),шт…..... 360 – 500
Линейная скорость высечки, ……..……регулируемая от 0,1 до 0,6 м/с
Рабочая длина валов, мм ……..…….…….…… 2100
Диаметр нижнего (опорного) вала с ТВЧ закалкой, мм…….110
Расстояние между валами, мм ……..... 20 – 40
Точность установки расстояния между валами, мм ……..…… 0,05
Количество подающих лент на каждом столе, шт ……..…… 5
Электрическая мощность, кВт ……..……. 2,0
Сеть электропитания……..……3PEN~380В, 50Гц. Заземление TN-C
Пусковые характеристики силового электропривода ……. плавные с реверсом
Система защиты от попадания рук оператора в валы ……..……мех. ограждение
Режимы работы:……. 3 режима - ручной, наладки, автоматический

**Параметры пластиковой рубашки:**
Материал.....ПЭ (полиэтилен)
Наружный диаметр, мм.....160
Толщина стенки,мм.....6,2
Длина,мм.....2180
**Габариты, мм:**
длина ……4800
ширина…….……2400
высота…….....…140
Масса, кг ……...….1290

Товар поставляется на деревянных поддонах, упакован в стрейч-пленку.
**Габариты транспортных мест(мм):**
1. Д2350*Ш1400*В1750. вес брутто 620кг±10

**ВМ-2100М**

Длина рабочего вала 2100 мм.

**Параметры пластиковой рубашки:**
Материал.....ПЭ (полиэтилен)
Наружный диаметр, мм.....200
Толщина стенки,мм.....11,9
Длина,мм.....2180
**Габариты, мм:**
длина ……..…4800
ширина…….……2400
высота…….....…1200
Масса, кг ……...….1290

Товар поставляется на деревянных поддонах, упакован в стрейч-пленку.
**Габариты транспортных мест(мм):**
1. Д2350*Ш1400*В1750. вес брутто 680кг±10
2. Д2700*Ш800*В1270. вес брутто 670кг±10

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

**ВМ-2500**

Длина рабочего вала 2500 мм.

Техническая производительность (число рабочих ходов в час),шт…..... 360 – 500
Линейная скорость высечки, ……..……регулируемая от 0,1 до 0,6 м/с
Рабочая длина валов, мм ……..…….…….…… 2500
Диаметр нижнего (опорного) вала с ТВЧ закалкой, мм…….120
Расстояние между валами, мм ……..... 20 – 40
Точность установки расстояния между валами, мм …….…….…… 0,05
Количество подающих лент на каждом столе, шт ……..…… 8
Электрическая мощность, кВт ……..……. 3,0
Сеть электропитания……3PEN~380В, 50Гц. Заземление TN-C
Пусковые характеристики силового электропривода ……. плавные с реверсом
Система защиты от попадания рук оператора в валы ……..……мех. ограждение
Режимы работы:……. 3 режима - ручной, наладки, автоматический

**Параметры пластиковой рубашки:**
Материал.....ПЭ (полиэтилен)
Наружный диаметр, мм.....200
Толщина стенки,мм.....11.9
Длина,мм.....2580

**Габариты, мм:**
длина ……..…6200
ширина…….…….…2800
высота……...…1450
Масса, кг ……..…….1400
Товар поставляется на деревянных поддонах,
упакован в стрейч-пленку.

**Габариты транспортных мест(мм):**
1. Д3000*Ш1500*В900 вес брутто 660кг±10
2. Д3100*Ш1000*В1500 вес брутто 930кг±10

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

**ВМ-2800**

Длина рабочего вала 2800 мм.

Техническая производительность (число рабочих ходов в час),шт…..... 360 – 500
Линейная скорость высечки, ……..……регулируемая от 0,1 до 0,6 м/с
Рабочая длина валов, мм ……..…….…….…… 2800
Диаметр нижнего (опорного) вала с ТВЧ закалкой, мм…….120
Расстояние между валами, мм ……..... 20 – 40
Точность установки расстояния между валами, мм …….…….…… 0,05
Количество подающих лент на каждом столе, шт ……..…… 8
Электрическая мощность, кВт ……..……. 3,0
Сеть электропитания……..……3PEN~380В, 50Гц. Заземление TN-C
Пусковые характеристики силового электропривода ……. плавные с реверсом
Система защиты от попадания рук оператора в валы ……..……мех. ограждение
Режимы работы:……. 3 режима - ручной, наладки, автоматический

**Параметры пластиковой рубашки:**
Материал.....ПЭ (полиэтилен)
Наружный диаметр, мм.....200
Толщина стенки,мм.....11.9
Длина,мм.....2880

**Габариты, мм:**
длина ……8300
ширина…….…….…3200
высота……....…1450
Масса, кг ……..……1700
Товар поставляется на деревянных поддонах,
упакован в стрейч-пленку.

**Габариты транспортных мест(мм):**
1. Д3050*Ш1800*В700. вес брутто 800кг±10
2. Д3400*Ш1100*В1500. вес брутто 900кг±10

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

**ВМ-3000**

Длина рабочего вала 3000 мм.

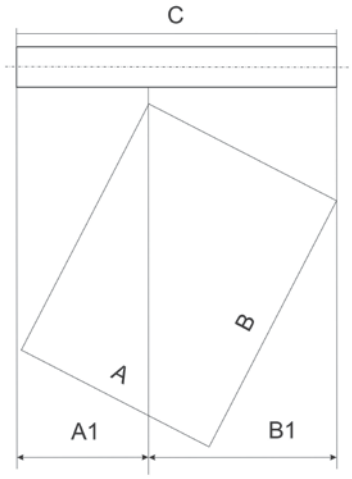
Техническая производительность (число рабочих ходов в час),шт…..... 360 – 500
Линейная скорость высечки, ……..……регулируемая от 0,1 до 0,6 м/с
Рабочая длина валов, мм ……..…….…….…… 3000
Диаметр нижнего (опорного) вала с ТВЧ закалкой, мм…….120
Расстояние между валами, мм ……..... 20 – 40
Точность установки расстояния между валами, мм …….…….…… 0,05
Количество подающих лент на каждом столе, шт ……..…… 8
Электрическая мощность, кВт ……..……. 3,0
Сеть электропитания……3PEN~380В, 50Гц. Заземление TN-C
Пусковые характеристики силового электропривода ……. плавные с реверсом
Система защиты от попадания рук оператора в валы ……..……мех. ограждение
Режимы работы:……. 3 режима - ручной, наладки, автоматический

**Параметры пластиковой рубашки:**
Материал.....ПЭ (полиэтилен)
Наружный диаметр, мм.....200
Толщина стенки,мм.....11.9
Длина,мм.....3080

**Габариты, мм:**
длина ……10500
ширина…….……3400
высота……....…1450
Масса, кг ……..…….1800
Товар поставляется на деревянных поддонах,
упакован в стрейч-пленку.

**Габариты транспортных мест(мм):**
1. Д3100*Ш1800*В700. вес брутто 900кг±10
2. Д3600*Ш1100*В1500. вес брутто 900кг±10

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




C = A1 + B1 = A x cos15 + B x sin15

**Схема для определения максимальной длины вырубного вала (типа пресса)**

Так как расположение формы при вырубке изделия должно происходить под углом захода (min 10-15 град), то необходимо определить длину вырубного вала выбираемого станка, исходя из предполагаемых максимальных размеров развертки.

Обратной задачей можно рассчитать максимальные размеры изделия для определенного типа пресса.

**УПРОЩЕННАЯ ФОРМУЛА**

**C = A + 1/4B**

## Упаковка и доставка

Для сохранения товарного вида и функциональных возможностей станок устанавливается на специально сделанные поддоны с большим запасом прочности. Вырубная секция и столы упакованы на разных поддонах.
Также выполнены обматывание стрейч-пленкой и обрешетка.

**Мы обеспечиваем бесплатную доставку груза до терминала транспортной компании Деловые линии в г. Бердске.**
При выборе другой транспортной компании или при самостоятельном заборе необходимо учитывать, что погрузка на машину будет производиться сверху.

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

# Конструктивные особенности

Уважаемые клиенты!
Мы ценим Ваше стремление к качественно сделанному оборудованию, так как от этого напрямую зависит стабильность работы Вашего предприятия.
Также мы хотим сэкономить Ваши силы и нервы для решения производственных задач.
Поэтому мы стараемся делать наши станки максимально удобными и надежными, применяя новые технологические и конструктивные решения.
Безусловно, это должно сказываться и на цене, но мы всегда стремимся к эффективным решениям, чтобы в итоге быть конкурентоспособными.

Все это залог большой популярности нашего оборудования. Для примера, валковые пресса сделаны в количестве 600 штук, и надеемся, что это не предел.

Видео работы станка можно посмотреть на сайте www.cartonbox.ru
На канале **YouTube** :
https://youtu.be/6LfeXLB6dXs
https://youtu.be/OWYqANgT2JY

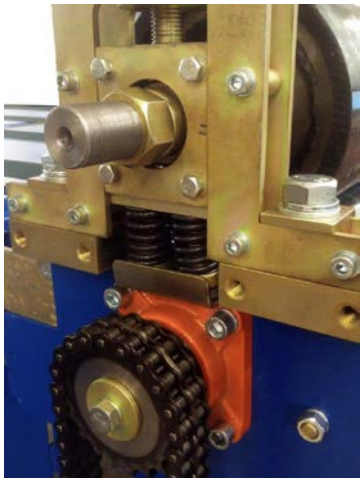
## В нашем станке есть много интересных и нужных мелочей, делающих его очень надежным, а работу на нем более комфортной.

**БЛОК ПРОКАТНЫХ ВАЛОВ** состоит:

**НИЖНЕГО ВАЛА**, имеющего поверхностную **твч-закалку высокой прочности и хромированное покрытие.** Допуск по биению не более 0,03 мм.

**ВЕРХНЕГО ВЫРУБНОГО ВАЛА,** состоящего из толстостенной стальной трубы с одетым на него полимерным бандажом (труба полиэтиленовая сантехнического назначения).
Использование пластиковой трубы в качестве **БАНДАЖА** позволяет клиенту:
1. не иметь проблем с необходимостью в его проточке в случае неравномерного износа, как это происходит с литыми бандажными валами.
2. не использовать никакие грузоподъемные средства при замене,
3. не зависеть от поставщика оборудования.

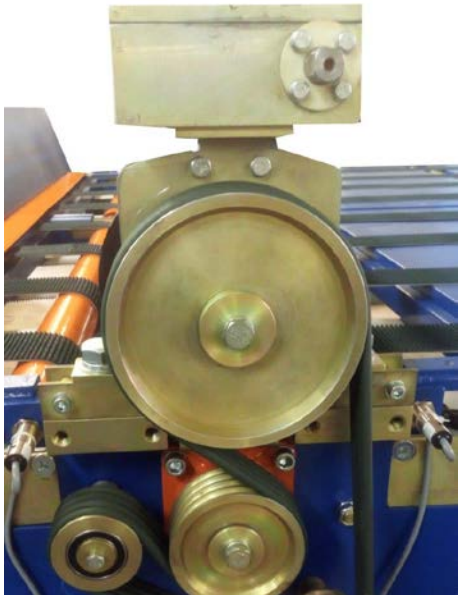
**РЕГУЛИРОВКА РАССТОЯНИЯ МЕЖДУ ВАЛАМИ** очень точная, в пределах 0,05мм. Вращение ручки регулировки приводит к передаче через червячные приводы на обе стороны вала, далее на винтовые пары. При этом оба конца вала перемещаются синхронно, то есть одновременно с двух сторон, поэтому нет его перекоса.



Для улучшения работы вырубного механизма применен **принцип "вывешивания верхнего вырубного вала".**
При вырубке на верхний вал действует нагрузка, равная усилию вырубки. Вал немного поднимается вверх (на величину люфта в регулировке зазора). После вырубки нагрузка резко падает до нуля - в этот момент вал опускается вниз. Если верхний вал "висит" на винтовой передаче и искусственно не поджат к верхней точке, т.е. не выбраны люфты, то при работе будут возникать ударные нагрузки на винтовые передачи. В наших прессах эта проблема решена конструктивно. Вал все

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

время поджат к верхней точке за счет распорных пружин и ударов не возникает.

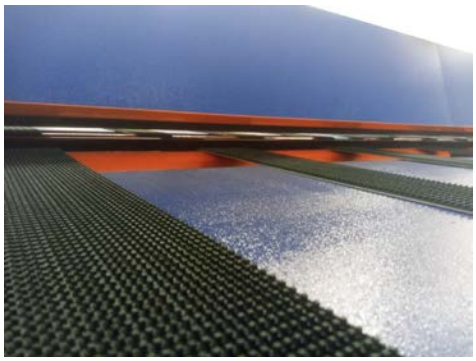


**ПЕРЕДАЧА ВРАЩЕНИЯ НА ВЕРХНИЙ ВАЛ** - необходимое условие для качественной вырубки и долговечности формы.

Если в момент входа формы в зазор между валами верхний бандажный вал будет находиться в покое, то форма врежется в него заходными ножами, что приведет к их быстрому выходу из строя.

Кроме того, принудительное вращение на вал желательно только для его разгона. Далее, когда штанцформа входит в зазор между валами, передача вращения от ведущего вала на ответный производится уже самой формой. Поэтому в этот момент жесткая передача будет только вредить.

Чтобы были выполнены оба эти взаимоисключающие условия, передача вращения выполнена в виде ременной передачи с возможностью демпфирования. В стартовый момент разгона она позволяет раскрутить бандажный вал, а в момент вырубки, даже при несоответствии окружных скоростей валов, передача не будет жесткой.



**ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ШТАНЦФОРМЫ** при вырубке происходит с помощью транспортерных лент, что облегчает труд операторов и ускоряет процесс работы. Ленты соединены сваркой в бесконечную, и не имеют замкового соединения, что обеспечивает долгий ресурс.

**ПРИВОД** вращения вырубных валов оснащен плавным пуском и остановом с регулировкой скорости, что хорошо влияет на динамику работы станка, плавность и мягкость работы, а, следовательно, и на износ всех приводных механизмов. В результате повышается его долговечность.

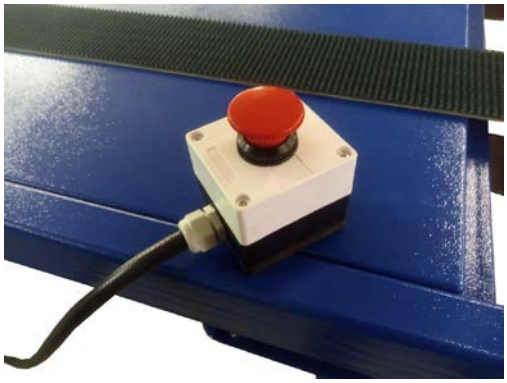
**МОТОР-РЕДУКТОР** – импортный двухступенчатый цилиндрический. Не требует обслуживания на весь период эксплуатации

**ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ** работает в трех режимах:
1. ручной (перемещение формы только при нажатии на кнопочный пост одного из операторов)
2. автоматический (реверсивное перемещение формы с остановкой-паузой для загрузки-выгрузки)
3. наладка (перемещение формы с пульта управления)
Основной режим работы - автоматический, когда операторы устанавливают время паузы для загрузки-выгрузки

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

раздельно на каждой половине стола. Так оператор освобождается от необходимости нажимать кнопки

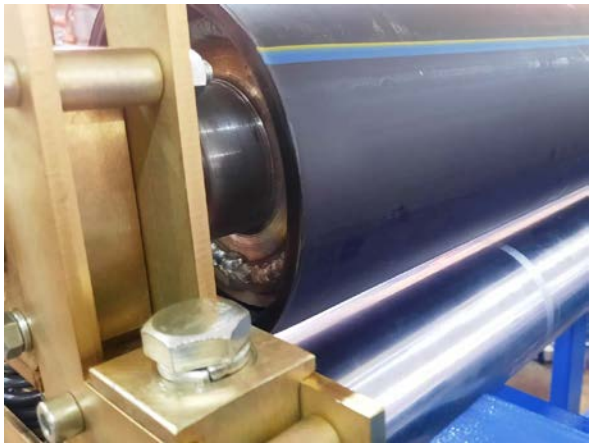
начала цикла.



**ПЕРЕНОСНОЙ ПОСТ РУЧНОГО УПРАВЛЕНИЯ** имеет магнитные "присоски", надежно удерживающие его на любой металлической поверхности стола, в том числе боковой. Конструкция кнопки выполнена с применением индуктивного датчика, что исключает механические переключения, как это происходит в обычной кнопке. Таким образом ее надежность очень высокая.

.

**ДВА ВАРИАНТА ВЫРУБНОГО ВАЛА**



Труба ПНД 160х6.2

Полиуретановое покрытие
твердостью 90 ед. по Шору