

X7

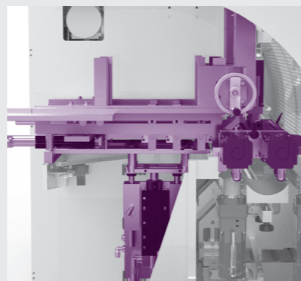
CAN MAN



WWW.X7.CANMAN.CH

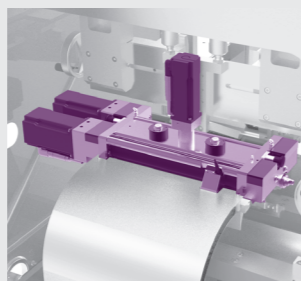
X7 de un vistazo

- 1 Un concepto con el potencial de reemplazar casi todos los tipos de máquina más antiguos.
- 2 Un 30% de reducción de las piezas en movimiento aumenta la fiabilidad y reduce los costes de funcionamiento.
- 3 La última tecnología servo admite la sincronización del accionamiento después del cambio de formato.
- 4 Primera máquina Can Man que puede configurarse en línea para sus necesidades específicas.



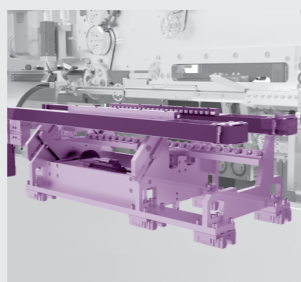
Apiladora inferior QuickChange™

Dos servoactuadores lineales de alto rendimiento se utilizan para desapilar las chapas e introducirlas en la máquina curvadora. El grosor de las chapas se mide inmediatamente después del desapilado y otra vez antes de introducir las chapas en el SmartFORMER™.



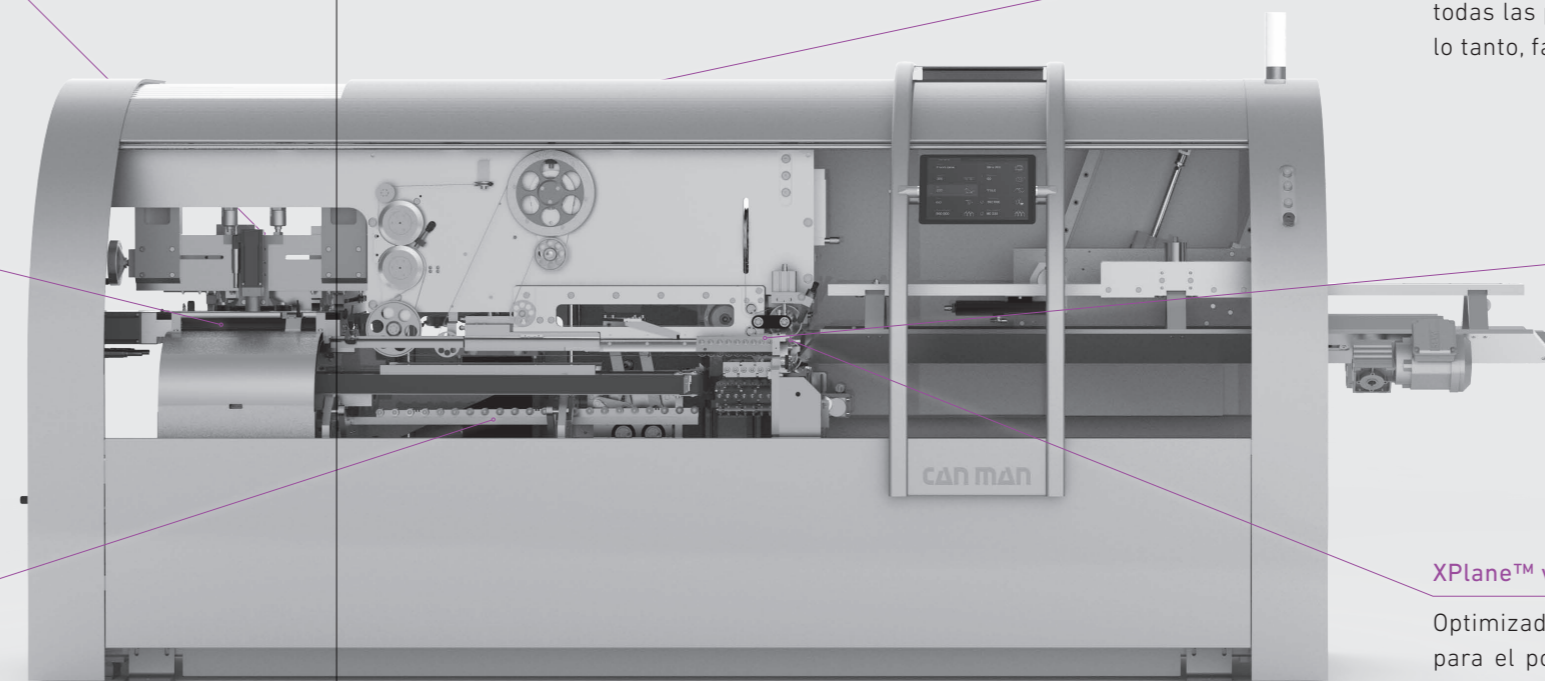
SmartFORMER™

La sincronización de la hojalata que entra a la curvadora, el proceso de curvado y el impacto de la chapa curvada en el carril de captura se controla mediante servoactuadores (patentes pendientes). El mantenimiento e incluso el "intercambio" de esta unidad es "pan comido". NUEVO: Una estación de preincisión puede añadirse y retirarse cuando se necesite.



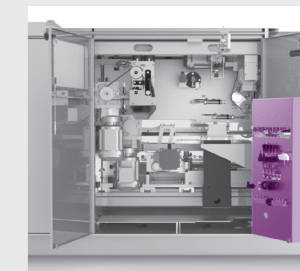
Piezas de cambio minimizadas

El transporte de envases también sirve como guía previa del envase y se adapta automáticamente a cualquier diámetro de envase que pueda seleccionar con solo presionar un botón. Esto hace que el cambio de un canal guía dependiente del formato sea innecesario.



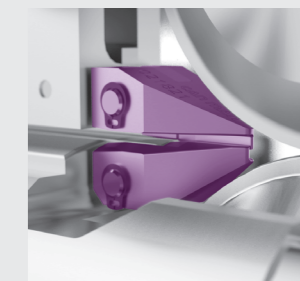
Accesibilidad

Toda la unidad de suministro de agua y aire se puede extraer y garantiza un acceso total a todas las piezas vitales de una soldadora y, por lo tanto, facilita el mantenimiento.



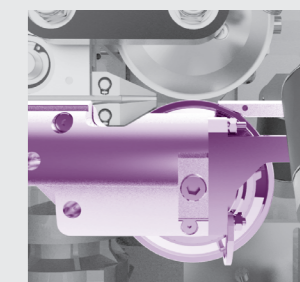
Desgaste controlado

La boquilla de dos piezas debe cambiarse solo parcialmente si está gastada e incluso las versiones cerámica que son sensibles a las tensiones no se pueden romper.



XPlane™ v2

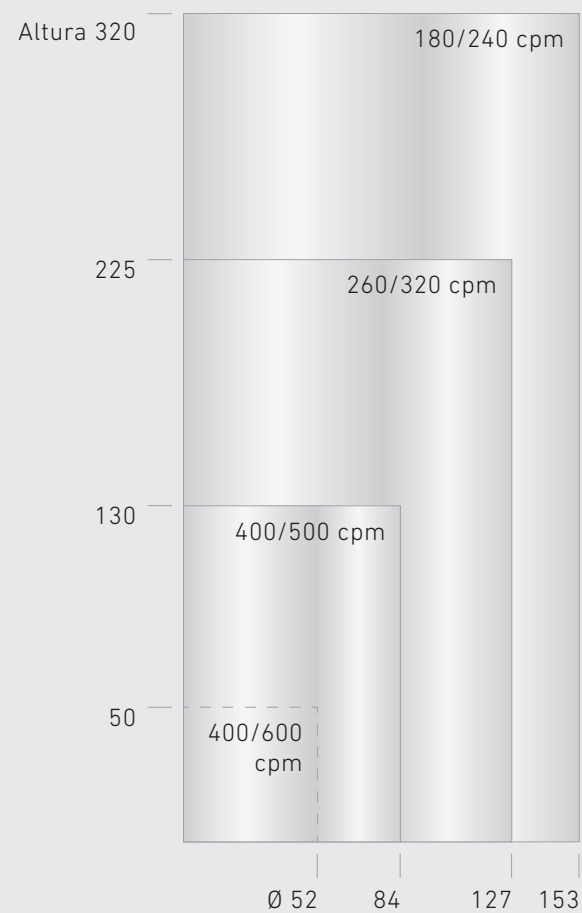
Optimizada para su uso con un brazo "volador" para el polvo de soldadura: mientras el brazo de soldadura inferior permanece fijo en su posición, el rodillo de soldadura corregido se reajusta a lo largo de su superficie plana. También aumenta significativamente la transmisión de potencia.



Datos técnicos

Machine à former les corps de boîtes à moyenne et grande vitesse

Capacidad de producción	400/600 latas / min, 20 – 100 metros / min
Tamaños de carcadas	min. Ø 52 x h 50 mm max. Ø 153 x h 320 mm
Grosor de la hoja	0,10 – 0,28 mm



Can Man AG

Muelisacker 221 T +41 62 777 444 0 sales@canman.ch
CH-5705 Hallwil F +41 62 777 444 1 www.canman.ch