

# X-PRESS

肯曼 X-PRESS 2011年第二期信息快报

发行和出版单位: © 肯曼公司, 5705 Hallwil, 瑞士  
电话: +41 62 777 444 0, 传真: +41 62 777 444 1  
电子邮箱: info@canman.ch, 网址: www.canman.ch

## 产品聚焦

### CM 33 PowerCUT™ 第二部分 - 精密度

近三十年来,制罐生产线的速度从每分钟100个罐头增长到每分钟600个罐头,同时,薄板厚度已缩减到0.13毫米。更快的速度需要更高的精确度以及不同的材料,最薄的薄板需要另一种处理方式。让我们向您解释我们如何确保剪板公差在仅仅10分钟的高度变换之后仍然低于0.04毫米。

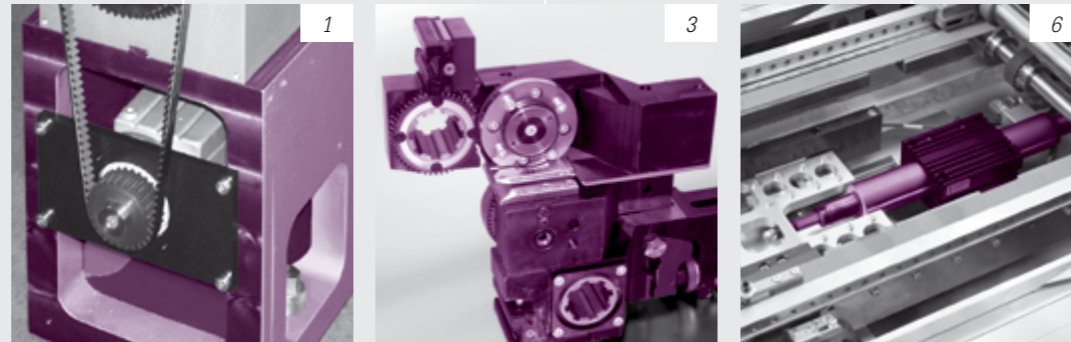
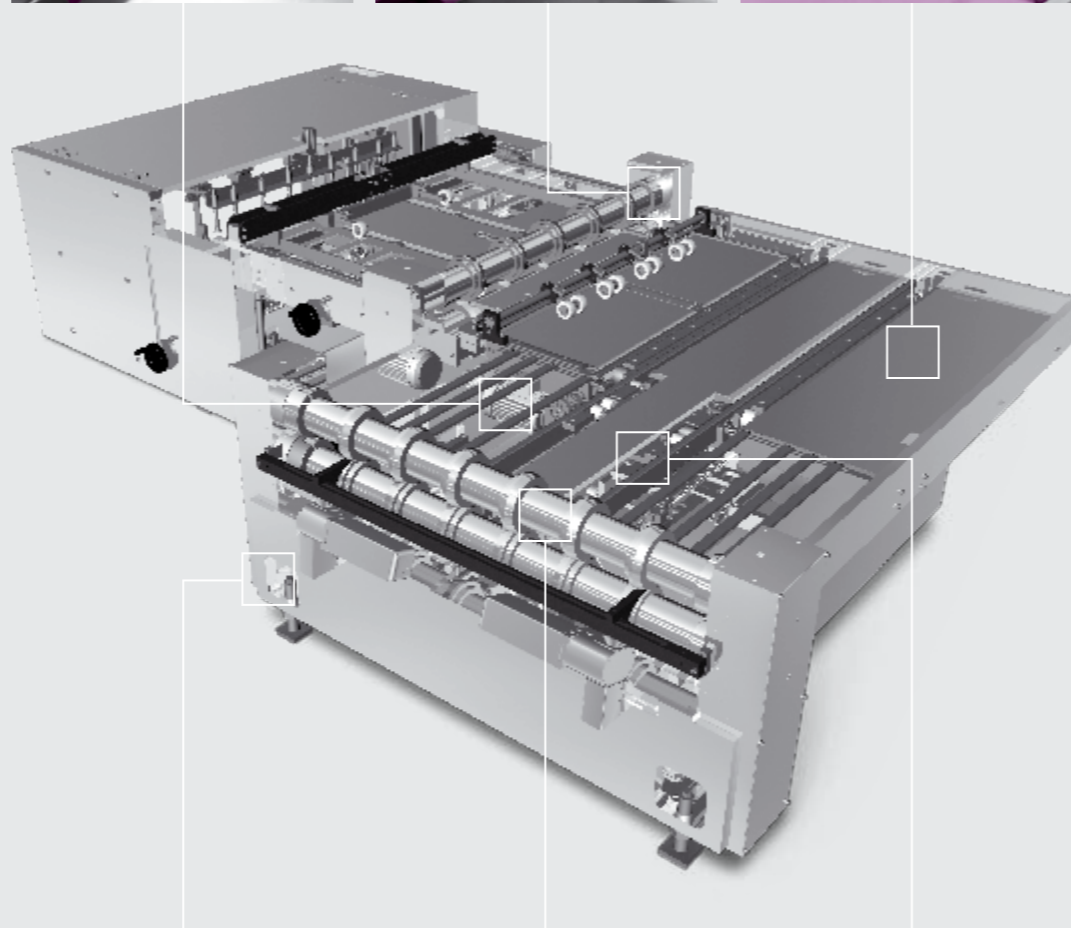
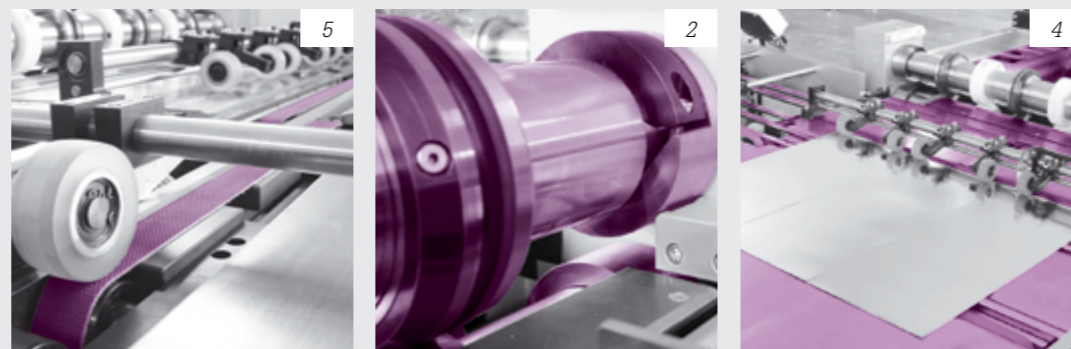
这一切从滚轴剪板刀部件的坚固底座(图1)开始。它是一个管状、长方形、壁厚为40毫米的铁铸件,绝对牢固,不传播任何震动。

大直径的剪板机刀轴的制造公差为 $\pm 0.003$ 毫米,该刀轴安装在高精度的P4级主轴滚珠轴承上(图2)。

滚轴切刀机带有一个高级夹紧系统,此系统使用逆向原则:拧紧螺丝来释放切割刀,设置新的位置,然后松开螺丝来加固它。这样能够始终以完全相同的、事先设定好的精确度来夹紧切割刀,使更换切割刀加快了20%。高级的InnoCutter™(图3)原为“CutStar of Mawag”,现已在两个方面得以改善:降低其制造成本以及去除其“弓形切割”方面的缺点。肯曼自豪地向您提供本系统,使每个刀头的转换时间不超过1分钟,即可进行第二个步骤(即罐身高度切割)。

整个薄板运输从“形状适合”转变为“力度适合”。该运输在平的一层进行,没有下落板和分步板,并已成为处理最薄“薄膜”得以优化。

磁性输送带使您能够稳当地处理镀锡板,不需要用输入推爪来触摸薄板/薄条边缘(图5)。这样不需要制动装置、侧面的导向线以及用于薄条运输的“链爪”。使用例如直线伺服驱动的现代电子技术带来许多好处,例如非常快的尺寸转换以及精密度的提高。直线伺服驱动最佳的时间与与送进推爪相互协调的时间,并将其加速到滚切机的恒速,以保证完全同步的运输,而无需拖动或膨出(图6)。



## 升级

### VEAW - SD (超级驱动)

仍然提供所有 VEAW 焊接机的升级。装入一个直线伺服电机之后,系统不需维护,不发出噪音,并且是“万无一失”的,因为它不再需要齿轮箱上的改动,也不需要为进行基本设置而查看使用说明书。

坦率地说,它是使用寿命高达35年的机器的更好“零件”。

为观看其实际运行情况,请浏览 > WWW.CANMAN.CH > PRODUCTS > UPGRADES <

## 大减价

### 焊轮修整装置

使用焊轮修整装置可以给焊轮重新加工其表面,也称为重新开槽。由于与铜丝的不断摩擦,焊轮槽会被磨损。一个已磨损的沟槽将导致较差的焊接质量,因此必须停止罐身生产以及重新修正沟槽(重新加工其表面)。您为什么需要一个“焊接辊修整装置”?因为只有使用该装置才能像在焊臂上那样完美地夹紧焊接辊,而且它不是由铜丝驱动,而是有一个橡胶轮为重新开槽工作提供所需要的转速和扭矩。重新开槽之后,焊接辊装回到焊接机上。若使用带有 Xplane™ 功能(X1 和 X8 自带此功能,CM16 根据需要配备此功能),此重新安装过程可在两分钟之内完成!大减价:12'000.- 瑞士法郎(原价 14'800.-)

此价格到2011年9月30日有效。为获得更多信息,请您浏览 > WWW.CANMAN.CH > PRODUCTS > BARGAIN SALE < 或者写电子邮件致 > SALES@CANMAN.CH <

## 产品聚焦

### CM 26 PowerCURE™ 已在全球经过48次实际考验

成功经过实际考验,证实其顶级质量! PowerCURE™ 提供最短的固化路径,成本低于每小时1\$,因此可称为固化工艺发展的重大里程碑。其中的奥妙对肯曼而言是典型的“简单”:研发一个高效的、定做制铜表面制成的感应线圈,在其周围布置一些“磁通集中器”,并将其放入一个“上方式输送机”中。

只有使用肯曼方式才能够控制和最小化罐头和线圈之间的距离,由此达到最低能源消耗和100%持续不变的质量。这只是许许多多智能和独特功能之一,这些功能目前能够满足全球的48个客户日常运行的要求。

恩斯特·卡尔聂罗(Ernst Carniello),Stebler & Co. AG公司的项目经理,是最早就信赖该创新方案的人士之一:“该技术是为实际使用量身定做的,从第一天就使我心服口服。靠肯曼,我们能够实现一个很明显的解决方案:在一台上方输送机上用自带的粉末缝涂层实施该方案,而粉末缝涂层又是焊接罐身制造机的一部分。这能够节省许多空间,而且也解决了众人皆知的输送定位问题,例如和晃动掉粉问题粉末等方面的问题。客户参与经常被忽视,但对肯曼而言是至关重要的;分享创新过程是一件非常愉快的事。”

获取更多关于最受欢迎的感应硬化系统的信息,请浏览  
WWW.POWERCURE.CANMAN.CH

## 您是否知道 ...

在欧洲焊接罐身制造机领域,肯曼在过去十年中拥有最大的市场份额?

## 肯曼之风云人物

### Barshan Rezaei Pour (巴尔善·雷察·普尔)

每台机器都需要服务 - 我们以所有方式为您提供支持,并需要资深的职员!因此,一个聪明、年轻、好学的伊朗人拜访我们,以参加长达一个月的培训。

Xpress: 请问您负责什么业务?

巴尔善:在我们公司,伊朗的 Tangeh Noor Co.公司,我协调两片罐和三片罐制罐和印刷生产线的生产工序。

Xpress: 您来培训的积极性在于什么?您是如何与肯曼建立联系的?

巴尔善:三年之前,我们使用 CM16 安装了我们的第一台三片罐制罐生产线,并在上一届国际金属包装专业展览会(Metpack)上见到肯曼。所提供的服务有助于使我对技术工序更熟悉,使我能够以最好程度支持生产。

Xpress: 您在肯曼的这段时间是否达到了您的预期?

巴尔善:超越了我的预期。这段时间给了我很多启发,可用于我自己和我们公司。感谢整个团队的温暖和坦率。

为获得更多关于我们服务的消息,请联系 > SALES@CANMAN.CH < 或浏览 > WWW.CANMAN.CH <



CAN MAN