



▲ Лучший продавец компании и просто хорошая девушка
Камила Дементьева

Бандаж идет на помощь

Евгений Козулин, заместитель директора компании «Эксперт форм»

Можно ли однозначно сказать, что важнее в переработке гофрокартона с применением ротационной вырубки – ротационный штамп или полиуретановый бандаж?

Очень часто мы, как производители ротационных штампов, сталкиваемся с ситуацией, когда клиент заявляет: «У нас проблемы из-за вашего штампа, размер с отклонением, ножи недорезают, а с биговкой вообще «мрак», так что давайте, быстро меняйте штамп, мы срываем сроки отгрузки продукции нашим клиентам!!!» Резонно? Может быть, и так, но, как показывает практика, зачастую проблема кроется в том, что состояние полиуретановых бандажей желает оставлять лучшего.

По сути, полиуретановый бандаж является ответной частью для ротационных штампов. Соответственно, качество штампа и качество полиуретанового бандажа должны соответствовать друг другу, от этого соответствия напрямую зависит качество конечной продукции.

Как достичь такого баланса?

Во-первых, нужно понимать, что твердость полиуретанового бандажа, который используется, должна соответствовать поставленным задачам. Полиуретановый бандаж изначально рассчитан на износ, и его функциональное предназначение – «амортизатор», который поглощает удары штампа, принимая на себя агрессивную часть процесса вырубки. Более жесткий



▲ Президент компании Филип.: «Мы поняли друг друга без слов»



бандаж требует большего давления в процессе вырубки, в итоге возникают проблемы с повышенным износом штампа.

Однако в отдельных случаях использование более жесткого бандажа оправданно, но это происходит только тогда, когда штамп используется на больших тиражах, с его помощью постоянно режут однотипные коробки в одном и том же месте с глубоким проникновением ножа, либо когда происходит обработка более плотных материалов.

Для достижения нужного баланса необходимо понимать: чем эластичнее бандаж, тем он лучше восстанавливается после взаимодействия со штампом, а многолетняя практика показывает, что оптимальная твердость полиуретанового бандажа – 88-91 ед. по Шору.

Во-вторых, не нужно торопиться шлифовать бандаж, убирая эксплуатационные выработки. В данном случае присутствует возможность снятия работоспособной части полиуретана, что приводит к уменьшению срока службы бандажа. Для продления срока службы и увеличения параметра износостойкости достаточно вовремя делать перестановку бандажей на валу.



▲ Флаг Украины на испанской земле - это класс!

К сожалению, и в данной ситуации практика и теория имеют определенные расхождения. Связано это с тем, что рекомендуется производить перемещение бандажных секций на валу каждые 30 – 50 тыс. оттисков или каждую восьмичасовую смену. На практике можно наблюдать, что данные рекомендации либо выполняются частично, либо не выполняются вообще. В случае когда данные рекомендации игнорируются, затраты предприятия на закупку полиуретановых бандажей могут вырасти в два, а то и в три раза. Выполняя рекомендации и затрачивая на данную операцию не более 15 минут, вы экономите средства, которые возможно использовать более эффективно.

В-третьих, использование моделей бандажей с увеличенной, так называемой двойной шириной. Такую модель бандажей все больше предпочитают производители оборудования. К примеру, такие компании, как Martin, Isowa, Dong Fang, Mitsubishi, запрашивают их у производителя полиуретановых бандажей для установки на своих новых линиях.

Преимущество – не только в цене (хотя экономия на одном комплекте бандажей - от 7% до 10% по отношению к комплекту стандартной ширины), но и в качестве обработки материала – меньше стыков между бандажами и, таким образом, ниже вероятность совпадений с радиальным ножом.

Это тот минимум, который дает возможность нам, как производителям ротационных штампов, сосредоточиться на совершенствовании качества, а тем, кто эксплуатирует штампы и бандажи, достигать оптимального баланса в качестве вырубке и экономии средств.

С 1988 года компания Rodicut в Испании начала изготавливать полиуретановые бандажи, но такое решение не пришло внезапно. С 1983 года компания зарекомендовала себя как лидер в производстве ротационных штампов наивысшего качества на своем рынке. Понимание процесса работы комплекта «штамп и полиуретановый бандаж», а также специфи-



1 Вставить широкую часть замка бандажа с одной стороны в паз крепления на цилиндре



2 Расположить бандаж вокруг цилиндра

ки и потребностей в работе гофроперерабатывающих предприятий дало возможность предприятию предложить на рынке новую продукцию – полиуретановые бандажи высокого качества.

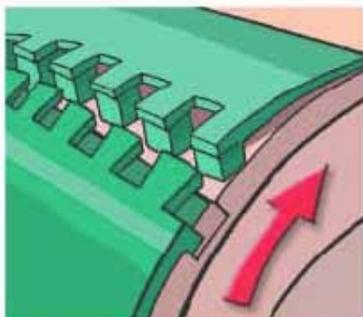
Процесс совершенствования – достаточно длительный, более 20 лет компания Rodicut совершенствует технологии изготовления полиуретанов. Подбор лучших химических компонентов, изготовление высокоточных литиевых форм, автоматизация производственного процесса, которая почти полностью исключает влияние человеческого фактора, а также скрупулезнейший контроль качества. И как следствие – возможность изготавливать около 3 тыс. различных типоразмеров как для европейских и американских, так и для

все более распространенных машин китайского и тайваньского производства. Это далеко не все достижения компании на рынке полиуретанов. Как говорится, дальше будет...

На сегодняшний день многие наши клиенты, для которых мы делаем ротационные штампы, уже смогли удовлетворить свою потребность в высококачественных полиуретанах – это бандажи, ролики для гофроагрегатов, способные выдержать условия повышенной температуры и влажности, ролики подачи для гофроперерабатывающих машин.

Для компании «Эксперт Форм» важно осознавать, что сегодняшний рынок гофропереработки требует оптимального сочетания «цена – качество». Совместно с нашим партнером – компанией Rodicut – мы совер-





- 3** Вставить другую часть замка бандажа в паз крепления, используя молоток

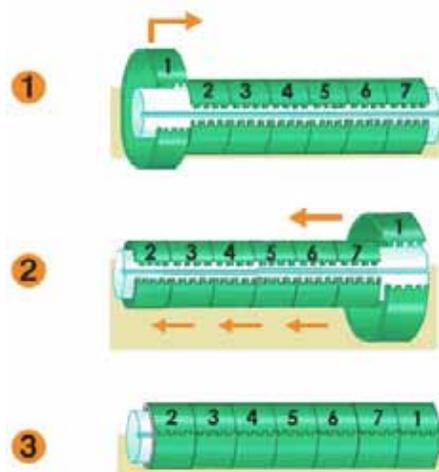


шенствуем технологию и качество изготавливаемых нами ротационных штампов. 30-летний опыт Rodicut в этой сфере дает нам возможность достигать высоких результатов. Соответственно, данный факт — это одна из составляющих. А вторая составляющая — полиуретановые бандажи от Rodicut, всегда высокого качества, в ассортименте, который удовлетворит любого клиента, и что не менее важно — постоянная готовность дать профессиональный совет. В итоге мы предлагаем нашим клиентам наилучшее сочетание для получения высокого качества и разумных затрат при изготовлении гофропродукции.

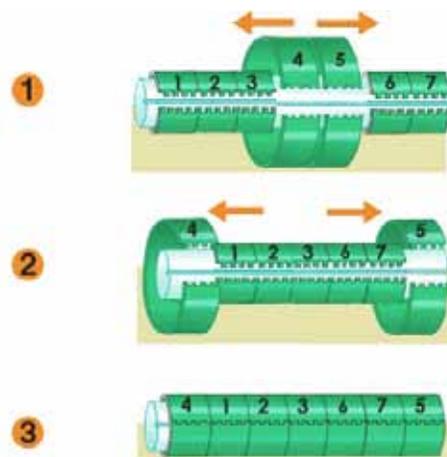
После посещения производства Rodicut в Испании в мае этого года мы увидели, насколько важно владеть всесторонними знаниями про-

цесса переработки гофрокартона и иметь возможность применять их на практике. Качественное общение и обсуждение профессиональных тем дало отличный результат: мы заручились всесторонней поддержкой наших друзей и готовы совместно реализовывать принцип постоянного развития качества и технологий.

Ответы на любые вопросы о продукции RODICUT Вы найдете:
Украина, г. Киев,
ООО «Эксперт Форм»
тел/факс (044) 517 42 69
(044) 517 43 09
(044) 227 18 54
info@expertform.com.ua



Обычный способ перестановки



Альтернативный способ перестановки бандажа

