

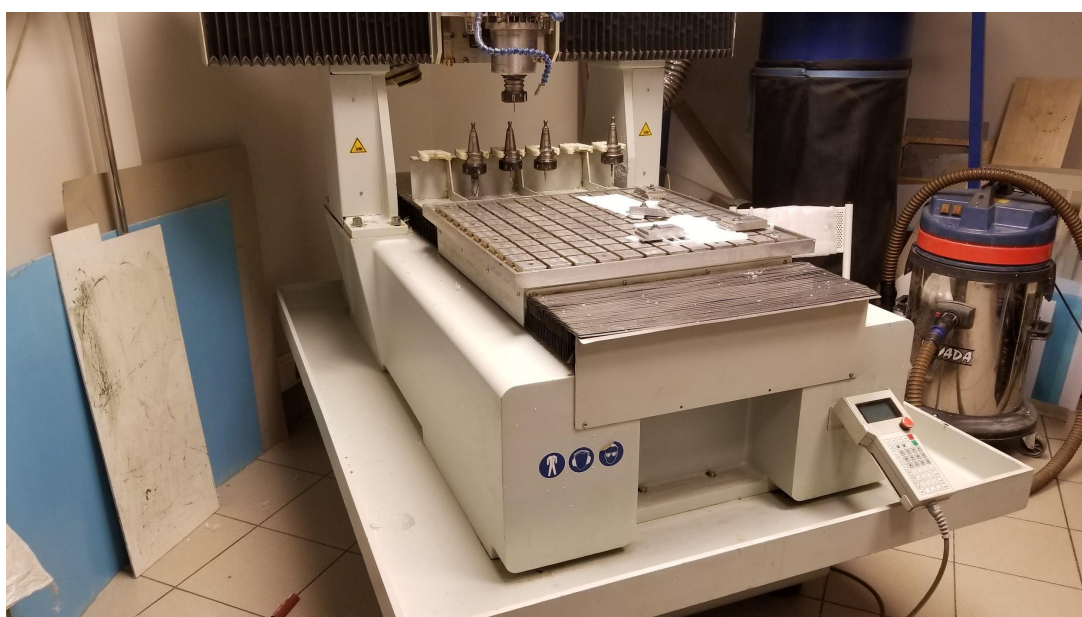
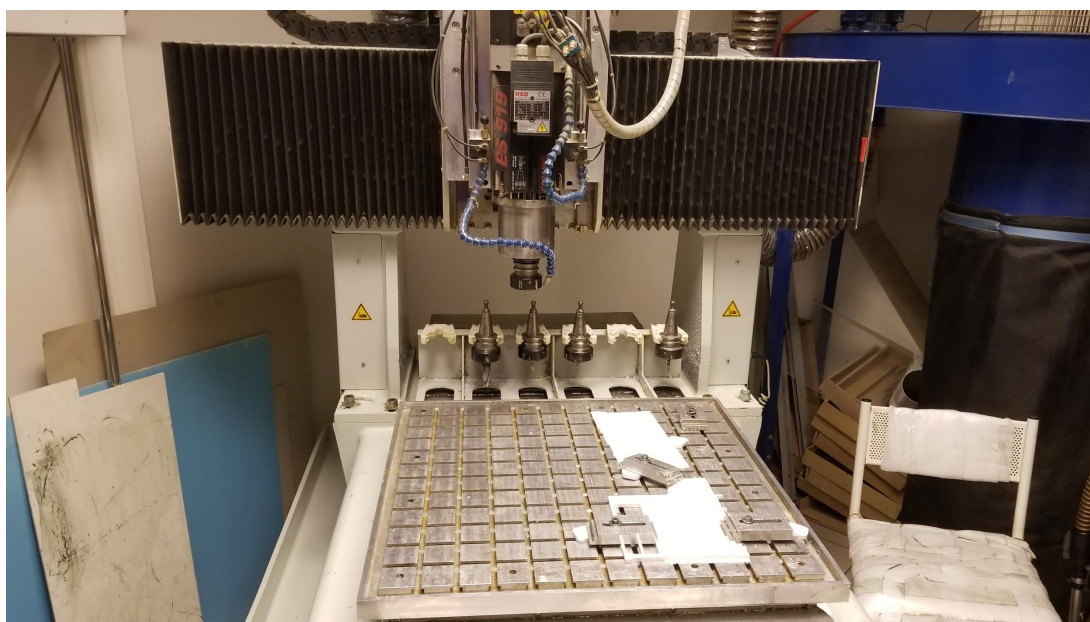
Рекламно-полиграфическое оборудование

Название	Цена
Фрезерно-гравировальный 3D станок FlexiCAM Viper III 2006г.	2 000 000 р
ВАКУУМ-ФОРМОВОЧНАЯ МАШИНА (mitsubishi) 2007	750 000 р
Рулонный ламинатор GMP EXCELAM-655Q	ПРОДАНО
Пакетный ламинатор GHQ-320AUTO	25 000 р
Люверсеница Joiner JYDCH-2	ПРОДАНО
Резак для типографии ИДЕАЛ 4700	40 000 р
Термограф (для поднятия букв)	50 000 р
Тампографический станок	20 000 р
Пресс тиснение Tae Cheung TC800	110 000 р
Перфорационная машина RENZ SUPER 500	ПРОДАНО
Листоподборщик Duplo DC 6 Mini	40 000 р
Полуавтоматическая машина закрывающая гребенки JBI O-WIRE CM70H	ПРОДАНО
Устройство для гальванизирования	29 000 р
Термопресс Insta 221 EUR	ПРОДАНО

1. Фрезерно-гравировальный 3D станок FlexiCAM Viper III 2006г - 2 000 000 руб.

Описание: 3D профессиональный фрезерно-гравировальный станок повышенной точности с неподвижным столом. Жесткая сварная конструкция из стали с применением высокоточных шарикоподшипниковых направляющих по осям X, Y и Z разработана для работ, требующих исключительной жесткости, точности, скорости без каких-либо вибраций. Высокая скорость (1000 мм/с), ускорение до 5 мм/с². Автоматическая смена инструмента (ATC) делают FlexiCAM Viper III превосходным для сверхточных и сложных работ.

Размер рабочего поля: 650x650 мм. С глубиной работы 280 мм и с ходом шпинделя 280 мм



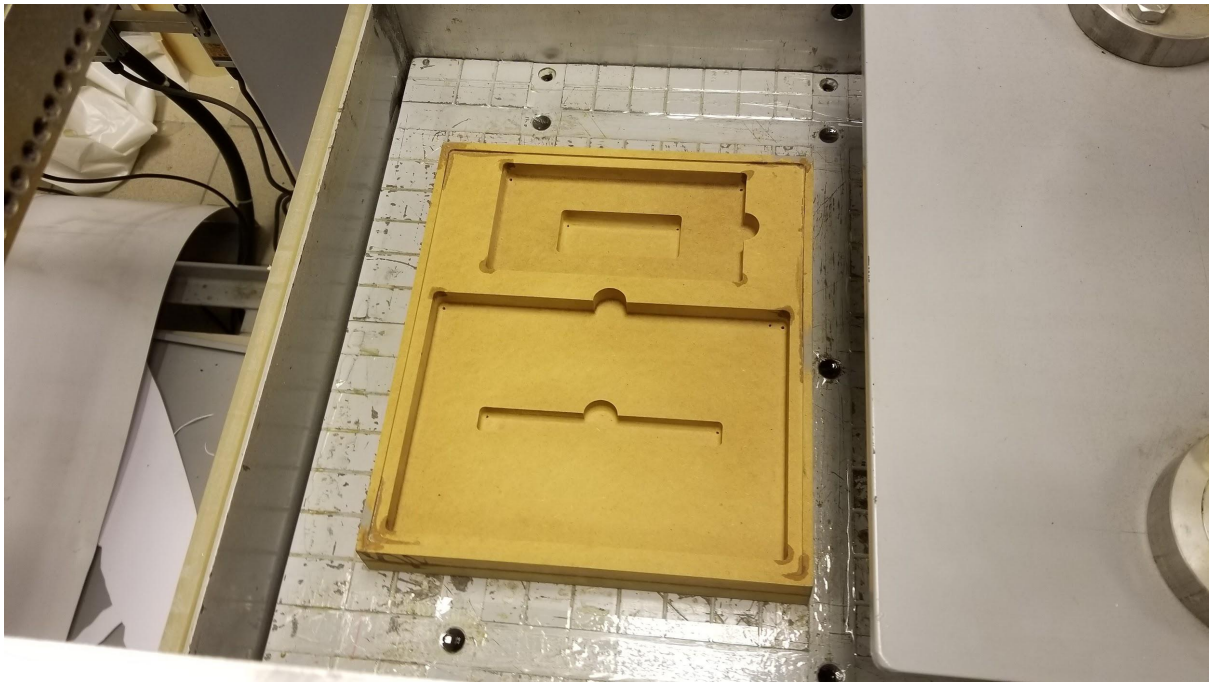
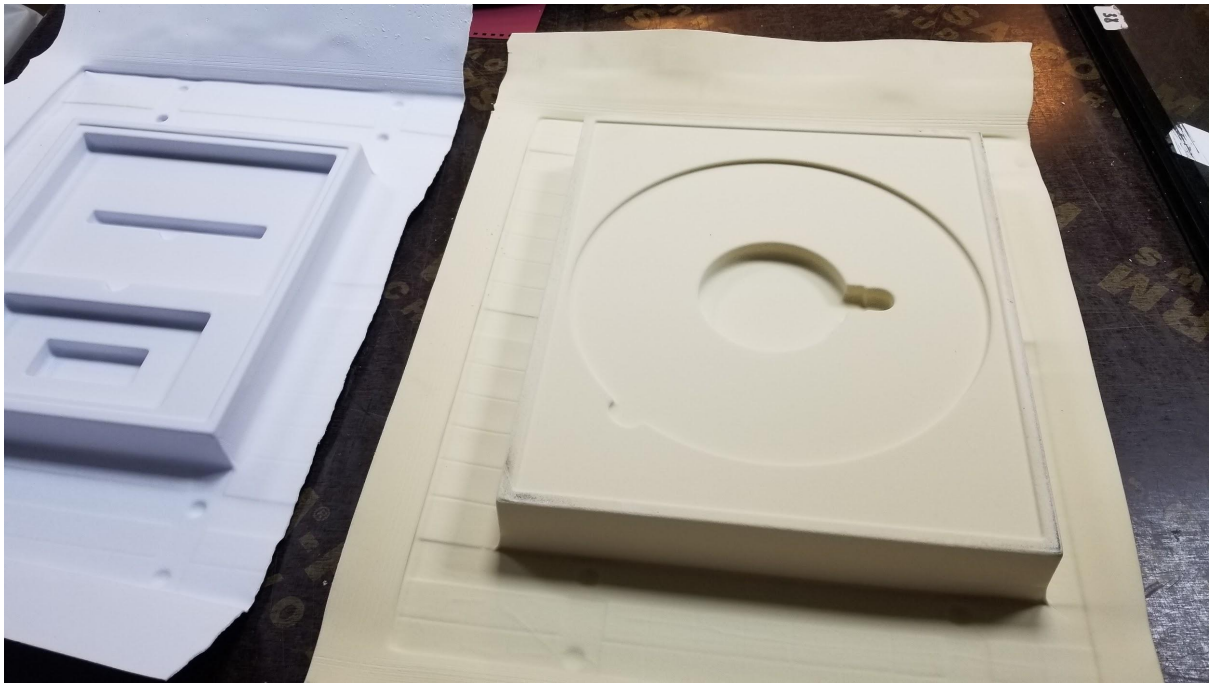


2. ВАКУУМ-ФОРМОВОЧНАЯ МАШИНА mitsubishi - 750 000 руб. 2007 год

Описание: Вакуумная формовка Поле формования 940*1940 мм. Нижний и верхний столы. Работа с пуансоном и матрицей..







3. Рулонный ламинатор GMP EXCELAM-655Q. ~~70 000~~

руб.

Описание:

- Силиконовые валы со встроенным сменным инфракрасным нагревательным элементом;
- Функция "реверс";
- Ламинирование продукции толщиной до 5 мм.
- Время нагрева 10 минут



4. Пакетный ламинатор GHQ-320AUTO - 25 000 руб

Описание:

Тип ламинатора: пакетный

Способ ламинирования: горячий

Время нагрева: 3 мин.

Реверс: да



5. Люверсеница Joiner JYDCII-2 ~~96 000 руб.~~

Описание: двухголовочный электрический аппарат для установки люверсов полуавтоматический. Устанавливает люверсы на полиграфическую продукцию, документы, а также на ткань и кожу. Люверсы (пикколо) засыпаются в специальный контейнер, откуда по желобу поступают в рабочую часть устройства. Данный аппарат имеет два комплекта пуансонов: диаметрами на 4 мм и на 5,5 мм; оснащён столом, линейкой, ножным приводом; прозрачный контейнер; кнопка готовности; расстояние между головами от 80 до 130 мм; производительность до 4000 люверсов в час; максимальная толщина материала 4 мм.



6. Nagel Citoborma 111 ~~90 000 руб.~~

Описание:

Максимальное количество сверлильных головок 1

Толщина блока 50 мм

Максимальный диаметр сверел 9 мм

Минимальный диаметр сверел 2 мм

Отступ от края листа 25 мм



7. Резак для типографии ИДЕАЛ 4700 - 40 000 руб.

Описание: Длина реза 47 см



8. Термограф (для поднятия букв) 1996 г. - 50 000 руб.

Описание: Термограф Caslon Ltd. Великобритания. Оборудование для нанесение объемных букв на визитные карточки, грамоты, приглашения и так далее. В комплекте порошок для термографирования. Термографирование производится следующим этапом сразу после шелкотрафаретной печати.



9. Тампографический станок - 20 000 руб.

Описание: Тампографический станок ручной для нанесения логотипов на ручках, часах и других сувенирах. В комплекте тампоны, краска и пластины для изготовления клише.





10. Пресс горячего тиснение Tae Cheung TC800 - 110 000 руб.

Описание: Термопресс TIC-800TM с кулачковым приводом обеспечивает фиксированное и постоянное давление — 2 тонны! Это дает стабильность отпечатка и отсутствие брака, независимо от усталости печатника. Рабочая область 310x380 мм, Температура 300 С°, Максимальная высота изделия 110 мм, Максимальный рабочий ход клише 35 мм, Давление 2000 кг

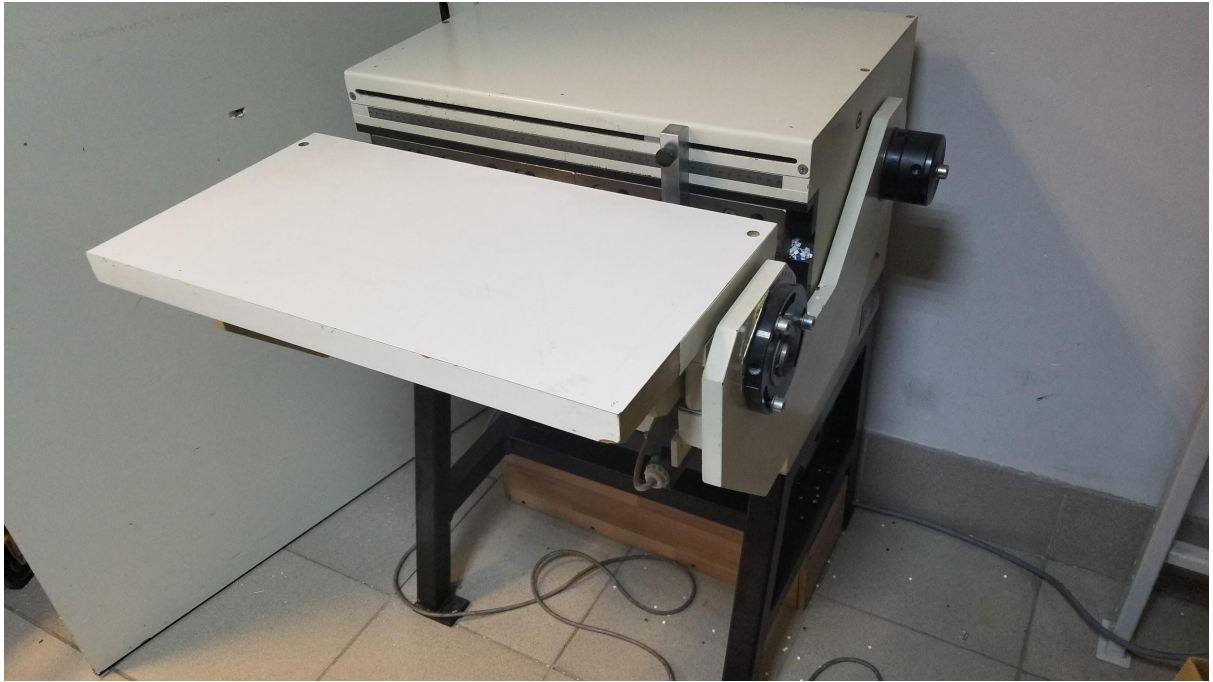


11. ~~Перфорационная машина RENZ SUPER 500~~ ~~370~~ ~~000 руб.~~

Описание: Super – полуавтоматическая машина тяжёлого класса для перфорации календарных и книжных блоков. Массивная конструкция аппарата позволяет использовать его в многосменном режиме на предприятиях с большими объёмами производства. В модели Super 500 используется система вертикальной загрузки блока. Перфорация во всех моделях производится при помощи специальных ножей из сверхпрочной легированной стали, конфигурация которых определяет тип и размер получаемых отверстий. Ножи можно менять при переходе на выпуск продукции иного типа. В каждом из ножей предусмотрена вырубка под ригель. Применение специальных ножей позволяет производить вырубку алфавитного регистра при производстве ежедневников. Кроме обычной перфорации в ножах предусмотрена отрывная перфорация и биговка. Кроме того, применение специальных адаптеров дает возможность использовать ножи, произведенные другими фирмами.

Ширина стола, (мм): 550; Высота стола от пола, (мм): 720; Ширина перфорации, (мм): 500; Глубина перфорации, (мм): 4,5; Расстояние от края до перфорации, (мм): 15 (не регулируемое); Производительность, (циклов/мин): 50;





12. Листоподборщик Duplo DC 6 Mini - 40 000 руб.

Описание: вертикальные листоподборщики с фрикционной подачей листов.

Количество лотков 6

Формат бумаги (макс./мин.), мм 297x420/148x210

Плотность бумаги, г/м2 40-128

Емкость лотков, мм 20

Производительность, блоков/час 1500-2100



~~13. Полуавтоматическая машина закрывающая гребенки JBI O-WIRE CM70H 50 000 руб.~~

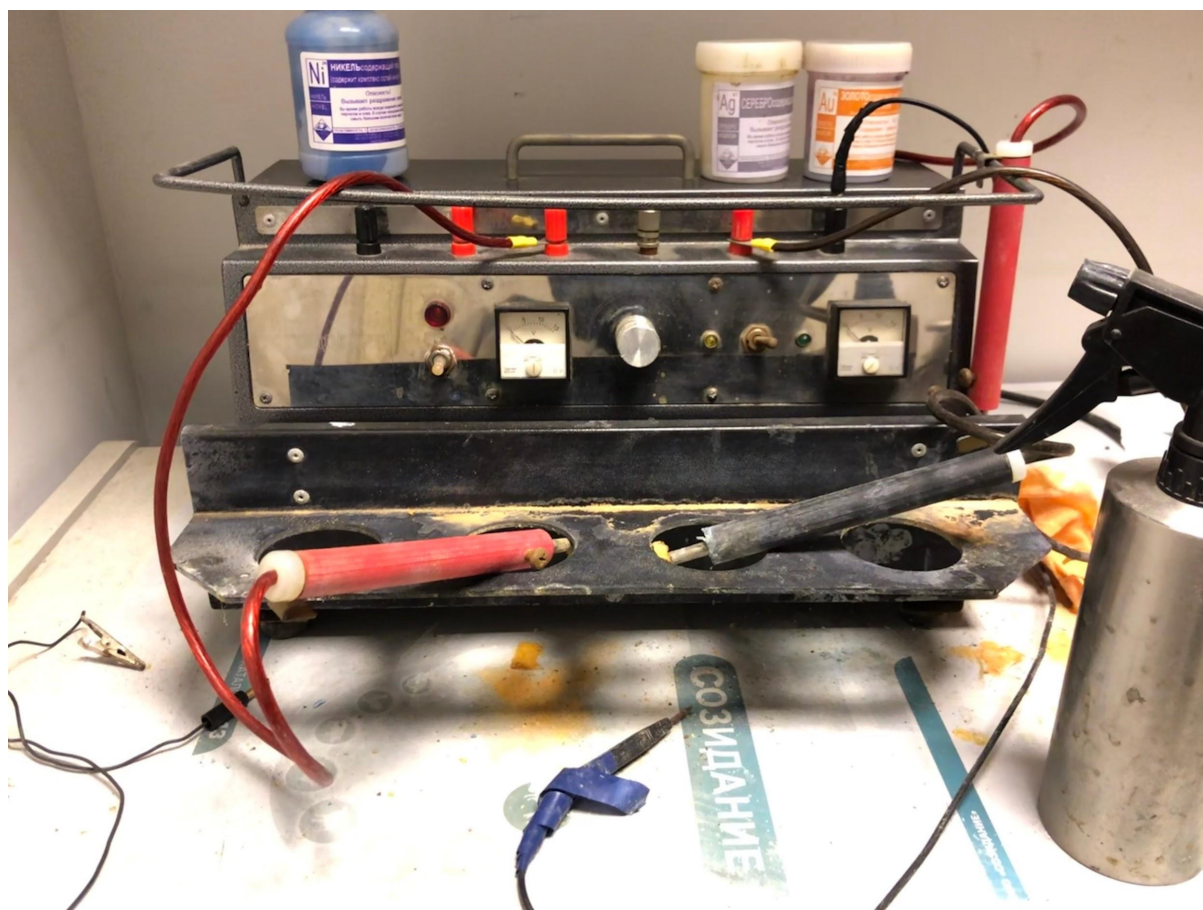
Описание: профессиональная машины предназначена для закрывания всех размеров гребенки от 4.8 мм до 25 мм при ширине листа от 60 мм до 700 мм.

Оснащена педальным приводом и большим столом для повышения производительности. Оснащена дополнительным модулем для подачи календарной петли (ригеля). Ригели подаются автоматически с бобины или из магазина одновременно с закрытием гребенки. Возможно использование ригелей от 57мм до 76мм. Позволяет работать с листами от 140 мм до 70



14. Устройство для гальванизации. - 29 000 руб.

Описание: Устройство для гальванизации (нанесения металлического золота, серебра, платины, родия, меди, никеля и так далее) на металлические и пластмассовые изделия с металлопокрытием. Область использования: производство декоративных изделий, деталей для автотюнга, бижутерия, шильды.



Среди множества применений этой технологии золочение хромированных деталей встречается наиболее часто. При золочении хромированной поверхности - это единственный процесс, где требуется удалять слой металла.

ЗОЛОЧЕНИЕ ХРОМИРОВАННЫХ ДЕТАЛЕЙ

1. Удаление хрома.

Детали мебельной фурнитуры, сувениры, элементы сантехники, автомобильные эмблемы, вставки, диски, многие другие изделия, сделанные из металла или на основе предварительно металлизированного абс-пластика, всегда имеют промежуточную никелевую подложку, на которую нанесен декоративный слой хрома. Хром имеет на поверхности инертную окисную пленку, которая не дает золоту достаточной адгезии (сцепления) с его поверхностью. Поэтому первой стадией будет удаление слоя хрома. Подсоединяем анодный провод к выходному разъему - 'удаление хрома/электроочистка'. Катодный провод ('крокодил' или щуп) подсоединяем к обрабатываемой детали. Смачиваем надетый на электрод тампон в реактиве 'очиститель', и проводя круговыми движениями по поверхности детали, начинаем удалять слой хрома. Во время этого процесса, при касания тампоном хромированной поверхности происходит реакция (обильное 'пузырение' реактива), и тампон окрашивается в желтый цвет. Это удаляемый хром в соли неорганического соединения. На таких деталях, как эмблема автомобиля, процесс занимает несколько минут, для удаления хрома с хромированного автомобильного диска на это может уйти около одного часа. В том месте, где слой хрома удален, поверхность приобретает едва заметный желтоватый оттенок, реакция протекает уже не столь бурно и тампон перестает окрашиваться. Закончив эту стадию, тщательно сполосните деталь дистиллированной водой. После споласкивания стряхните (или сдуйте) оставшиеся капельки воды с поверхности детали, и приступайте к следующей стадии. Можно проверить тщательность выполнения этого шага распылив на поверхность немного воды. На поверхности хрома, из-за наличия окисной пленки, вода 'собирается' капельками (как на жирной поверхности), на никеле стекает по всей поверхности.

Удаление хрома - самый важный шаг в процессе золочения хромированной поверхности. Если на поверхности остался хром, золото (или любой другой металл) не будет иметь достаточной адгезии и будет легко стираться.

2. Активация/декапирование.

После удаления слоя хрома вы обнаруживаете, что поверхность детали имеет едва заметный желтоватый оттенок - это никель. Теперь проводится стадия активации или декапирования. Активация служит для травления и одновременного осветления поверхности металла, создания на нем микро шероховатости. Подсоединяем анодный провод к выходному разъему -

15. Термопресс Insta 221 EUR - 50 000 руб.

Описание: Аппарат предназначен для термотрансферного и сублимационного переноса изображения на ткань, мягкий листовый материал и плоские твердые поверхности а также на поверхности с малым искривлением на которые возможно равномерно распределить давление с помощью прослойки из термостойкой резины.

Размер рабочей поверхности, мм 381x508

