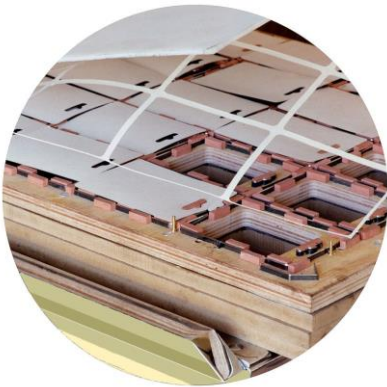




# TROQUELADORA POR RODILLOS

## ROLL STAMPING



Modelo: **RT6**

**WILSON GLOBAL INVEST** ofrece las reconocidas troqueladoras por rodillos manuales para la aplicación en troquelados de papel, cartón, plásticos, envases de Skin-Pack, blisters, piezas moldeadas, films de poco espesor, film de aluminio, telas, etc., pudiendo troquelar multicapas del mismo material. El proceso es realizado por una misma persona.

### PROCESO DE PRODUCCIÓN

- Colocación del troquel de cuchillas sobre uno de los extremos.
- Colocación del artículo a troquelar sobre las cuchillas del troquel.
- Depositar sobre el artículo una contra-placa de Nylon (4 a 6 mm).
- Empujar el conjunto (troquel+artículo+contra-placa) hacia los rodillos.
- Regular el paso de los rodillos mediante los dos volantes superiores para dejar el paso preciso, debiendo ser este un poco justo a fin de que todo el conjunto experimente una ligera presión al pasar entre los rodillos.
- Empujar el conjunto, hasta que los rodillos hagan avanzar automáticamente el conjunto hasta la parte opuesta de la mesa.
- Pulsar uno de los dos pulsadores de paro situados en los laterales de la máquina.
- Retirar la contra-placa, retirar el artículo troquelado y retirar el recorte.

### CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Los dos volantes presentan la ventaja de poder efectuar el correcto reglaje en cada extremo del rodillo pisor y efectuar de esta manera una basculación que compensa el desequilibrio (casi siempre existente) del troquel así como usar troqueles de diferente altura.

- Tensión alimentación	400 V 3 F+N+TT
- Potencia electromotor	1,00 kW
- Dimensiones de los rodillos	600 mm., ancho y 116 mm., diámetro
- Acabado de los rodillos	Grafilado
- Altura máxima de paso	200 mm.
- Anchura máxima de corte	560 mm.
- Longitud de la mesa	650 mm., x 2
- Dimensiones	1,5 m. Altura, 0,89 m. Ancho, 1,49 m. Prof.
- Peso	355 kg

### COMPLEMENTOS

Útiles-Troqueles, Contra-placas, etc.

---

**WILSON GLOBAL INVEST** offers its reputed manual roll stamping machines for application in stamping of paper, cardboard, plastics, Skin-Pack or blister packs, moulded parts, thin films, aluminium foil wrap, cloth, etc., allowing multiple stamping of the same material. All the operations are performed by the same person.

### OPERATION

- Place the cutter die of the ends.
- Place the item to be stamped on the die cutters.
- Set a Nylon counterplate on the item to be stamped (4-6 mm).
- Push the unit (die+item+counterplate) towards the rollers.
- Adjust the roller clearance using the two upper flywheels to leave a precise clearance. There should be a snug fit when adjusting the rollers, so that a slight pressure is exerted on the unit when passing through the rollers.
- Press one of the start buttons located on the side of the machine.
- Push the assembly through until the rollers catch the unit and move it automatically towards the opposite end of the table.
- Press one of the stop buttons located on the side of the machine.
- Remove the counterplate, remove the stamped item and remove cuttings.

### TECHNICAL SPECIFICATIONS

The two flywheels provide the benefit of correctly adjusting both ends and roller, thus providing for the tinting motion which compensates for the imbalance (which almost always exists) of the die, and enabling the use of different-height dies.

- Power Supply	400 V 3 F+N+TT
- Electric Motor Power.	1 kW
- Roller dimensions	Width 600 mm., Diameter 116 mm.
- Roller finish	Milled
- Maximum Clearance Height	200 mm.
- Maximum Cutting Width	560 mm.
- Table Length	650 mm., x 2
- Dimensions	1,5 m. Height, 0,89 m. Width, 1,49 m. Depth
- Weight	355 kg

### ACCESSORIES

Die Tools, Counterplates, etc.

## WILSON GLOBAL INVEST, S.L.

Carretera Castellar 539 Pl. Ind. Can Petit 08227 Terrassa ( España )

Tel. +34 93 664 57 32 - wilsongi@wilsongi.com - www.wilsongi.com



**WILSON**  
GLOBAL INVEST

MAQUINARIA DE TERMOCONFORMADO  
Y ENVASADO BLISTER O SKIN-PACK