

## CARACTERÍSTICAS DESTACADAS

- Cambio rápido del rodillo de goma sin herramientas.
- Memorización de todos los ajustes de cada trabajo en recetas.
- Todo el control y ajustes desde un terminal gráfico HMI.
- Sincronización electrónica entre alimentador y horno.
- Ajuste neumático de la presión del rodillo de goma contra el cilindro de contrapresión.
- Ajuste de reservas transversales y laterales en producción.

## OUTSTANDING FEATURES

- Quick coater cylinder change without tools.
- Storage of all settings for each job in recipes.
- All control and settings are carried out via a graphical HMI terminal.
- Electronic synchronization between feeder and oven.
- Pneumatic adjustment between the rubber roller pressure and counterpressure cylinder.
- Weld margin adjustment during production. Forward-backward / Right-left.

## INGHOR INSTALACIONES POR EL MUNDO WORLDWIDE FACILITIES

### AMERICA

Argentina | Bolivia | Brazil | Canada | Colombia | Costa Rica | Cuba | Ecuador | Mexico | Paraguay | Peru  
Puerto Rico | Venezuela

### EUROPA

Belgium | Bulgaria | Czech Republic | France | Germany | Greece | Hungary | Israel | Italy | Portugal | Russia  
Slovenia | Spain | Sweden | Turkey | United Kingdom

### AFRICA

Algeria | South Africa

### ASIA

Singapore | South Korea | Vietnam

### OCEANIA

Australia

Hoy **Inghor** se sitúa como referente en diseño, fabricación y exportación de maquinaria e instalaciones para la industria con presencia **en los 5 continentes**.

Nuestro conocimiento y experiencia nos permiten trabajar en todas las fases del proyecto, desde la **conceptualización y asesoramiento** inicial hasta el **servicio post-venta**. Líneas de barnizado, hornos de secado, sistemas de purificación de aire y hornos para tratamientos térmicos.

Today **Inghor** is a reference in design, manufacture and export of machinery and facilities for the industry with presence **in the 5 continents**.

Our knowledge and experience allow us to work in all phases of the project, from **conceptualization and initial advice to after-sales service**. Coating lines, drying ovens, air purification systems and ovens for heat treatments.



Calle San Vicente, 8 - 9º  
48001 BILBAO (España)  
Tel: +34 944 411 012  
inghor@inghor.es  
[www.inghor.es](http://www.inghor.es)



INGHOR.ES



## BARNIZADORA COATER

CONTROL TOTAL DESDE UN ÚNICO DISPLAY.

La flexibilidad, calidad y economía de todo el sistema están garantizadas por medio del control CNC. Todos los ajustes y controles de la barnizadora pueden llevarse a cabo desde un único display que sirve de punto central de manejo.

**Un sistema inteligente para un barnizado más eficiente.**

TOTAL CONTROL FROM A SINGLE DISPLAY.

Flexibility, quality and economy of the whole system are guaranteed. All adjustments and coater parameters can be performed from a single display that serves as the central point of management.

**An intelligent system for more efficient coating.**



# BARNIZADORA COATER

## DESCRIPCIÓN TÉCNICA

**Producción**  
8.000 hojas/hora

**Formato máximo**  
1.200 x 1.000 mm

**Espesores**  
0,10 a 0,50 mm

**Formato mínimo**  
700 x 500 mm

**Precisión**  
0,15 mm

**Tipo de hoja**  
Acero y aluminio

01

- A. Movimiento independiente del rodillo de goma y el cilindro de contrapresión.
- B. Mesa de salida barnizadora con elevación neumática, movimiento de bandas independiente de la barnizadora y sensor de permanencia.
- C. Nuevo sistema de cuchilla de barniz:
  - Cambio fácil sin herramientas (2min).
  - Mayor durabilidad.
  - Misma presión distribuida en toda la cuchilla.
  - Hasta 4 veces más de vida útil de la cuchilla.
  - Sincronización electrónica entre alimentador y horno.
  - Ajuste del sincronismo en marcha.
  - Ajuste neumático de la presión del rodillo de goma contra el cilindro de contrapresión.
  - Elevación neumática del rodillo de goma.
  - Ajuste de reservas transversales y laterales en producción. Adelantar-atrasar/ derecha-izquierda.
  - Todo el control y ajustes se harán desde un terminal gráfico HMI.
  - Memorización de todos los ajustes de cada trabajo en recetas.

02

- A. Movimiento independiente de todos los rodillos tinteros.
- B. Ajuste de capa de barniz CNC.
- C. Ajuste formato de hoja CNC.
- D. Correas de empujadoras por vacío.

03

- Cambio rápido del rodillo de goma sin herramientas.

04

- Control de velocidad tangencial entre el rodillo de goma y del cilindro de contrapresión.

01



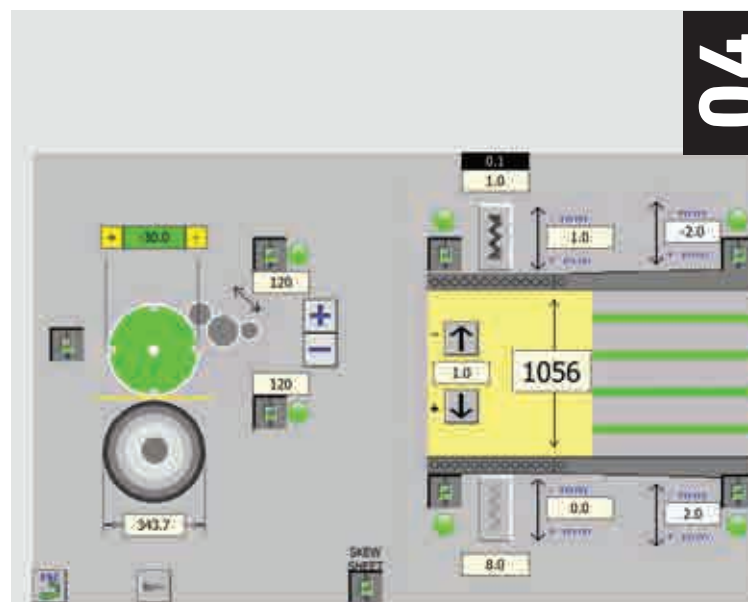
02



03



04



01

- A. Independent movement of the rubber roller and contrapressure cylinder.
- B. Coater exit table with pneumatic lifting, independent movement of the coater bands and sheet permanence sensor.
- C. New scraper blade system:
  - Easy change without tools (2min).
  - More durable.
  - Equal pressure distribution on the blade.
  - Up to 4 times longer blade life time.
  - Electronic synchronization between feeder and oven.
  - Adjustment of synchronization while line running, no stoppages.
  - Pneumatic adjustment between the rubber roller pressure and contrapressure cylinder.
  - Pneumatic elevation of the rubber roller.
  - Weld margin adjustment during production. Forward-backward / Right-left.
  - All control and settings are carried out via a graphical HMI terminal.
  - Storage of all settings for each job in recipes.

02

- A. Independent movement of the all ink rollers.
- B. Coat film adjustment via CNC.
- C. Simple adjustment of sheet format via CNC control.
- D. Vacuum belts pushers.

03

- Quick coater cylinder change without tools.

04

- Tangencial speed control between rubber and contrapressure rollers.

## TECHNICAL DESCRIPTION

**Output**  
8.000 sheets/hour

**Maximum format**  
1.200 x 1.000 mm

**Sheet thickness**  
0,10 a 0,50 mm

**Minimum format**  
700 x 500 mm

**Accuracy**  
0,15 mm

**Sheet type**  
Steel and aluminum

