

## Sistema di taglio longitudinale tipo "JOLLY"

**APPLICAZIONI NEL SETTORE PLASTICA E MATERIALI ACCOPPIATI**  
Il sistema può essere montato in linea con estrusori per il taglio di laminati fino ad uno spessore massimo di mm 5 (secondo la durezza del materiale), così come su linee continue di impianti per accoppiati e prodotti spalmati ed in qualsiasi altro processo di trasformazione continua di materiali flessibili.

### APPLICAZIONI NEL SETTORE CARTA

Lo stesso sistema è indicato per taglierine taglia formati (sheeters) per il taglio di carte multifogli come carta per fotocopie o simili oppure su impianti per il taglio di cartoni ondulati microonda e cartoncini per copertine.

### DATI TECNICI

- Interno spalle: adatto per tagliare un prodotto con larghezze da mm 900 fino a mm 1800.
- Velocità operativa: da un minimo di 10 m/l' ad un massimo di 400 m/l'.
- Gruppi di taglio: da 1 a 6.
- Larghezza minima di taglio: mm 150.
- Materiale da tagliare: carta o plastica da 10 g/m<sup>2</sup> a 1000 g/m<sup>2</sup>.

### COLTELLI/CONTROCOLTELLI

I gruppi di taglio hanno montate delle controlame con anelli di taglio tipo "AURETTA" diametro mm 160 (con anello controcoltello intercambiabile in HSS) e coltello in acciaio 12% cromo (D2) diametro mm 150.

In opzione è possibile fornire i controcoltelli in carburo di tungsteno e coltelli in HSS, oppure controcoltelli (diametro mm 160) dello stesso tipo come i coltelli superiori per facilitare la penetrazione in materiali duri.

### FUNZIONAMENTO

Sia il gruppo controcoltello sia il gruppo coltello scorrono lungo le guide tramite carrelli con cuscinetti a ricircolo di sfere. Ogni gruppo di taglio, sia superiore sia inferiore è connesso ad un sensore magnetico. La posizione è identificata tramite tecnologia MTS (sensori di posizionamento magneto-restrittivi). Il cambio di dimensione viene effettuato in automatico. La traslazione è mossa da due motori brushless: uno per i gruppi superiori ed uno per quelli inferiori. Si seleziona il gruppo da spostare oppure si richiama una ricetta di taglio precedentemente memorizzata. Automaticamente, sia il gruppo

## Longitudinal slitting system "JOLLY" type

### APPLICATIONS FOR PLASTIC AND LAMINATED PRODUCTS

The system can be assembled on continuous extrusion lines for slitting laminated materials up to 5 mm thickness (hanging upon the material hardness), as well as on every continuous production lines for materials such as coated and laminated plastics and any other flexible material.

### APPLICATIONS FOR PAPER PRODUCTS

Same system is indicated for slitters cutting more layers of paper such as photocopy paper as well as on installations slitting microwave corrugated board or jacket cardboard.

### TECHNICAL DATES

- Internal width: apt to cut products from a minimum of 900 mm up to 1800 mm wide.
- Operating speed: from a minimum of 10 m/l' up to 400 m/l'.
- Slitting groups: from 1 to 6.
- Minimum slitting width: 150 mm.
- Material to be cut plastic or paper from 10 g/m<sup>2</sup> to 1000 g/m<sup>2</sup>.

### KNIVES/BOTTOM BANDS

Slitting units have "AURETTA" type bottom bands, diameter 160 mm (with interchangeable cutting ring in HSS) and knives in D2 steel, diameter 150 mm. At request it is possible to assemble bottom bands either in tungsten carbide and knives in HSS or bottom knives (diameter 160 mm) same kind like the upper knives in order to ease penetration of tough materials.

### OPERATING MODE

Either bottom band group or knife group are sliding along guides on carriages with linear bearings. Each slitting group, either upper or bottom one is connected to a magnetic sensor. Position is identified through MTS technology (magneto-restrictive position sensors). Dimension change is made in automatic. Displacement is made through brushless motors, one for upper groups one for bottom ones. Selection is made either for a slitting group or a precedent memorised receipt which can be recalled. Automatically, either upper group or bottom one, are unbraked from guides and blocked on the translating belts. Belt clamping as well as braking on the guides are commanded through mini electrovalves assembled inside



superiore sia quello inferiore si agganciano alle cinghie di traslazione e vengono sbloccati i freni che li tengono fissati alle guide. L'aggancio sulle cinghie di traslazione ed i freni sono comandati tramite mini elettrovalvole montate nell'attacco di ogni gruppo. I motori portano entrambi i gruppi nella posizione desiderata con controllo quota sul display a bordo macchina. Una volta in posizione, con una manovra inversa, i gruppi vengono prima frenati alle guide e poi sganciati dalle cinghie di traslazione. La lettura di tutte le quote è assoluta. La tolleranza di posizionamento di ogni gruppo è di  $\pm$  mm 0.1. Esiste anche la possibilità di centraggio materiale, spostando insieme tutti i gruppi a DX o SX. La rotazione dei controcoltelli avviene tramite un albero brocciato, mosso da un motore da kW 3 in C.A.

"JOLLY" è fornito soltanto in versione automatica.

#### VANTAGGI DEL SISTEMA

- Continuità di taglio del materiale inserito, durante il posizionamento dei gruppi; facile lettura delle posizioni raggiunte.
- Versatilità nell'uso di materiali vari a diverse velocità di linea sullo stesso sistema di taglio.
- Durata maggiorata dei controcoltelli, grazie ad anelli di taglio in acciaio HSS.
- Possibilità di centrare il materiale spostando tutti i gruppi insieme in una sola direzione.



Disegni e modelli del presente catalogo sono coperti dal marchio **mario cotta** e si intendono proprietà riservata a termini di legge. Ci riserviamo la facoltà di modificare in qualsiasi momento e senza preavviso dati e dimensioni degli articoli riportati. **mario cotta** è un marchio del gruppo ZINCOMETAL S.p.A.

each group bracket. Motors displace groups in required position with visual control on the display at the side of the machine. Once groups are positioned, through the same operating mode but in inverted order, groups are braked on the guides and un-blocked from translating belts

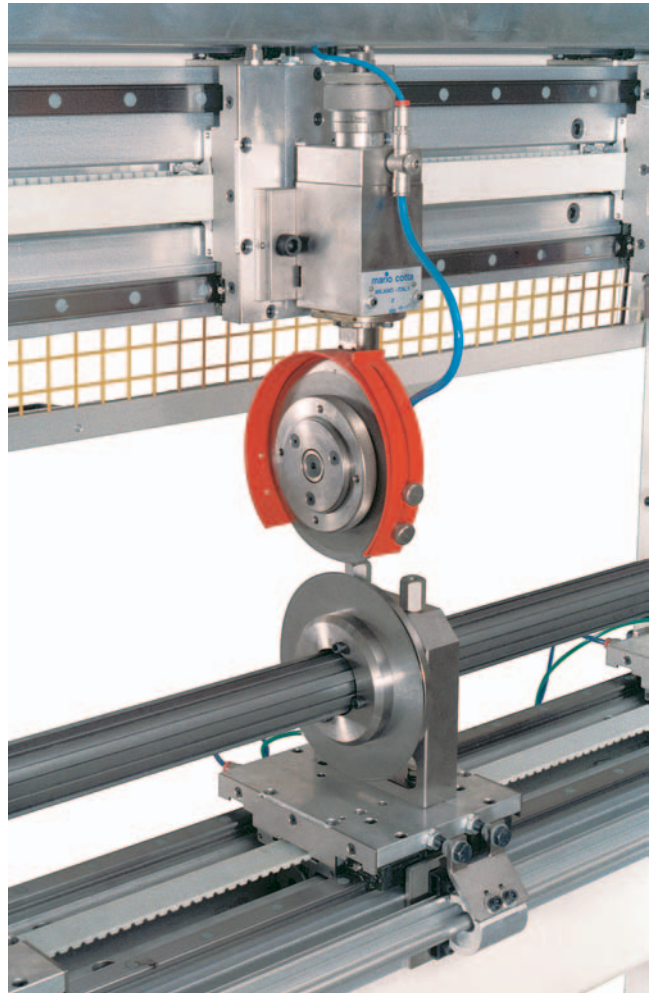
Dimensions reading on display is absolute.

Accuracy is  $\pm$  0.1 mm (0.004") for each group positioning. There is the possibility of displacing all slitting groups SX or DX, thus centring the web when needed. Bottom knives rotation is achieved through a spindle shaft moved by a 3 kW A.C. motor.

The "JOLLY" is available only in automatic version.

#### SYSTEM ADVANTAGES

- Continuous slitting of the web-in material while positioning the units; easy reading of the dimensions.
- Versatility in using various materials at different speeds on the same system.
- Longer bottom bands life due to cutting rings in HSS steel.
- Possibility of translation of all the slitting groups contemporary in the same direction.



Designs and models are covered by registered **mario cotta** trade mark, and are property of the same. We reserve the right to modify, at any time and without notice, sizes and specifications of shown items.

**mario cotta** is a trade mark of the ZINCOMETAL S.p.A. group.

I-E 07/2004

**mario cotta**<sup>®</sup>

Coltelli, portacoltelli e sistemi di taglio per materiali flessibili  
Knives, knife holders and slitting systems for flexible materials

#### ZINCOMETAL S.p.A.

Corso Europa (Strada Provinciale 34)  
20010 INVERUNO (MI) - ITALY

Tel. +39-02-97966.1 (20 linee r.a.) - Fax +39-02-97966.350

E-mail: [mariocotta@mariocotta.com](mailto:mariocotta@mariocotta.com) - Internet: [www.mariocotta.com](http://www.mariocotta.com)