

Features

Machine type	CFM Econo 1610	CFM Econo 1610
Total cylinder length max.	2150 mm	1 measuring and turning module
Cylinder face length max.	1600 mm	2 polishing stone modules
Cylinder circumference max.	1000 mm	–

Performance Data

- Cylinder drive: 1000 rpm
- Polishing stone drive: 350 rpm
- Carriage feed: 9 m/min
- Polishing module contact pressure: 5–30 kg

Options

- Foot switch
- External cascade filter/band filter

Kenndaten

Maschinentyp	CFM Econo 1610	CFM Econo 1610
Gesamtlänge Zylinder max.	2150 mm	1 Mess- und Drehmodul
Ballenlänge Zylinder max.	1600 mm	2 Poliersteinmodule
Umfang Zylinder max.	1000 mm	–

Leistungsdaten

- Zylinderantrieb: 1000 U/min
- Poliersteinantrieb: 350 U/min
- Schlittenvorschub: 9 m/min
- Anpressdruck Poliermodule: 5–30 kg

Optionen

- Fusschalter
- Externer Kaskadenfilter/Bandfilter



CFM ECONO 1610

The ideal gateway to the world of gravure cylinder production
Der optimale Einstieg in die Welt der Tiefdruckzylinderherstellung

© 2016 Daetwyler Graphics AG. All rights reserved. In particular Daetwyler Graphics reserves the right to make changes without notifying customers. If you would like further information, please visit our website at www.daetwyler-graphics.ch or contact our representatives.

© 2016 Daetwyler Graphics AG. Alle Rechte vorbehalten. Daetwyler Graphics behält sich insbesondere das Recht vor, Änderungen ohne Mitteilung an den Käufer vorzunehmen. Wenn Sie weitere Informationen erhalten möchten, besuchen Sie uns bitte auf www.daetwyler-graphics.ch oder kontaktieren Sie unsere Vertreter.



Daetwyler Graphics AG
Flugplatz
CH-3368 Bleienbach / Switzerland
Tel. +41 62 919 37 37
Fax +41 62 919 34 00
info@daetwyler-graphics.ch
www.daetwyler-graphics.ch

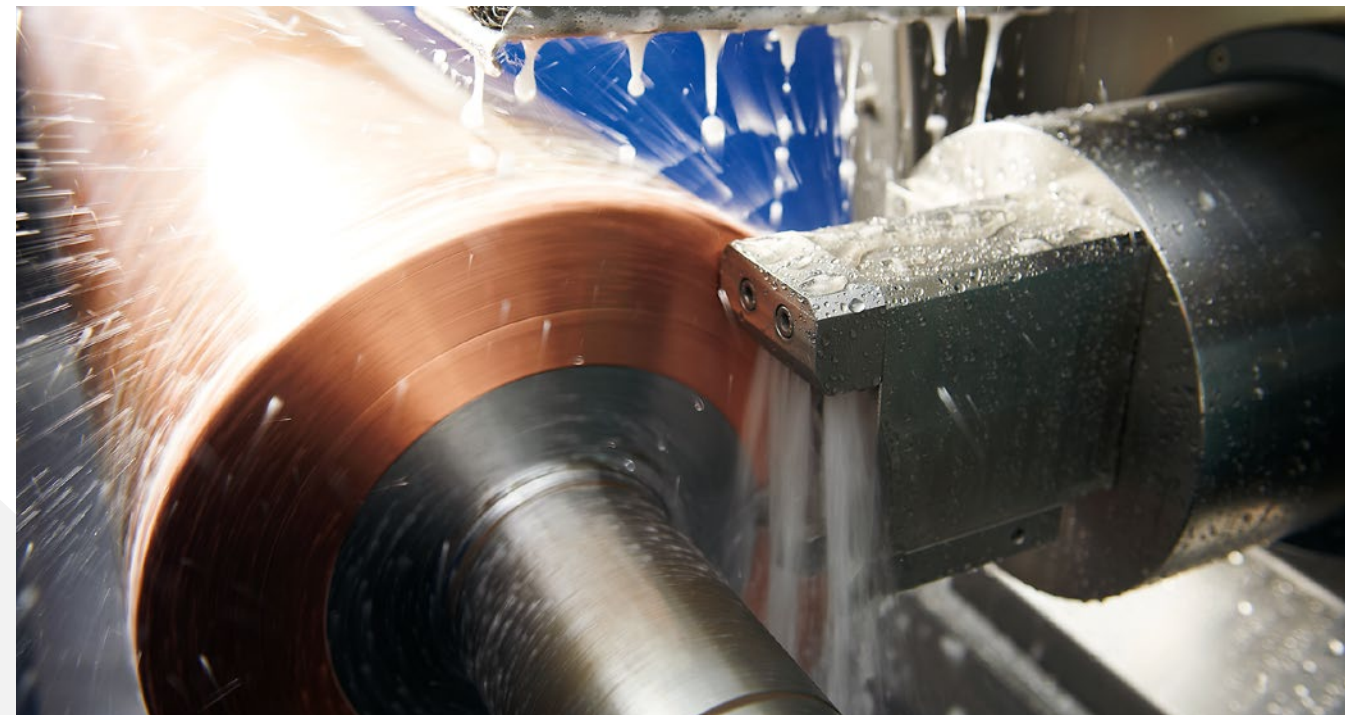
A HELIOGRAPH HOLDING COMPANY

BASED ON INNOVATION.



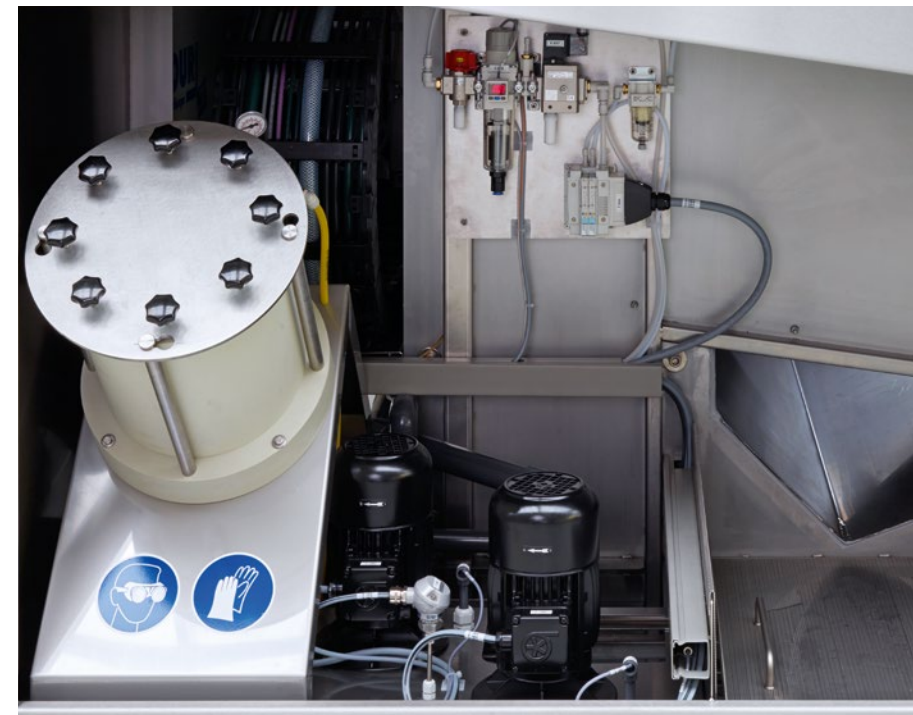
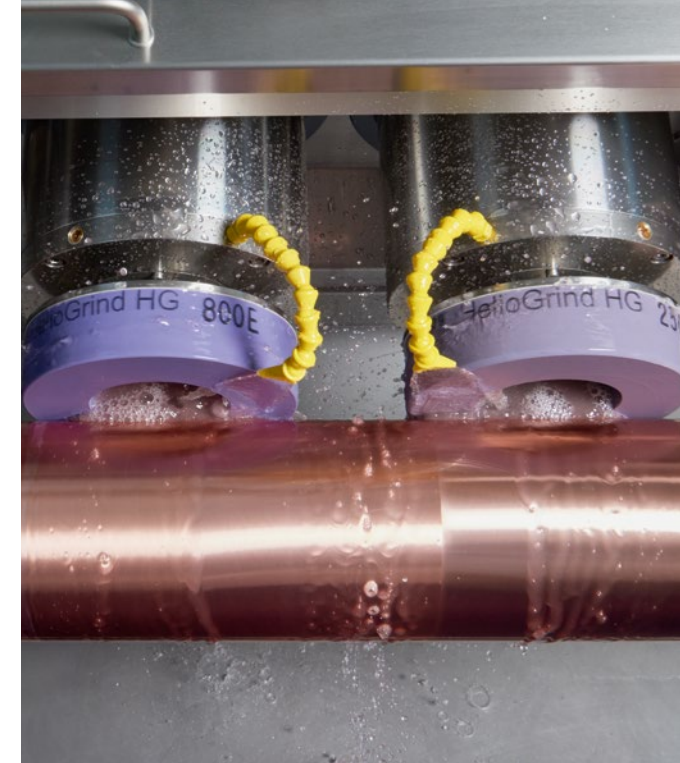
The ideal gateway to the world of gravure cylinder production

Der optimale Einstieg in die Welt der Tiefdruckzylinderherstellung



The precision, efficiency and cost-effectiveness of the CFM Econo 1610 make it the perfect entry-level solution for processing gravure cylinders. The CFM Econo 1610 automatically prepares the copper cylinders for subsequent processing such as engraving or copper plating. Side cutting, radius turning, face cutting as well as polishing take place in a continuous, uninterrupted sequence.

Die CFM Econo 1610 ist die optimale Einstiegslösung für die Tiefdruckzylinderbearbeitung: präzise, effizient und wirtschaftlich. Automatisch werden die Kupferzylinder für die nachfolgende Gravur oder Nachverkupferung in der CFM Econo 1610 vorbereitet. Die Bearbeitungsschritte Seitenbearbeitung, Radiusdrehen, Ballenbearbeitung und Polieren laufen dabei unterbrechungsfrei in einer Sequenz ab.



What's more, an optimized cylinder drive enables highly efficient machining of both shaft and hollow cylinders. Thanks to the premium stainless steel machine housing and high-quality, tried-and-tested assembly components, the CFM Econo delivers maximum investment security. Last but not least, far shorter machining times, low running costs and excellent reliability ensure a rapid return on investment.

Ein optimierter Zylinderantrieb ermöglicht zudem eine hocheffiziente Bearbeitung von Achs- und Hohlzylindern. Dank des wertigen Maschinengehäuses in Edelstahlausführung sowie hochqualitativer, erprobter Baugruppen bietet die CFM Econo maximale Investitionssicherheit. Massgeblich reduzierte Bearbeitungszeiten, geringe laufende Kosten und eine hohe Zuverlässigkeit sorgen zudem für eine schnelle Amortisierung.

Technical Data

Design

- Virtually vibration-free machine bed filled with special cast concrete
- Slideways with anticorrosive coating
- High-performance package with faster cylinder drive
- Stainless steel tool carrier, polishing modules and machine housing
- Vibration damper for thin-walled cylinders
- High-pressure water jets to remove chips from machine bed
- Closed water circuit with candle filter
- Optional: external cascade or band filter

Machining tools

- 1 measuring and turning unit, 2 pneumatically adjustable polishing modules
- Polishing modules equipped with 2 stones
- Polishing modules work independently or simultaneously
- Continuous pneumatic polishing pressure adjustment
- Dressing unit for polishing stones
- Quick-change tool head with choice of standard or round tool
- Manual squeegee

Measuring system

- Automatic checking of cylinder size with probe array prior to machining
- Measurement using glass scale and probe array, measuring accuracy to within 0.001 mm (1 µm)

Cylinder clamping and drive

- Manual loading and unloading
- Fully automatic cylinder clamping using symmetrically adjustable bearing blocks
- Cylinder drive up to max. 1000 rpm
- Combined clamping system for shaft and hollow cylinders

Control

- Mobile touchscreen display
- Symbol-based, user-friendly menu navigation
- Freely selectable machining programs
- Fully automatic testcut-based tool correction
- Options for saving cylinder data and machining programs
- Storage of parameter set for up to 5 tools

Technische Informationen

Bauweise

- Schwingungsarmes Maschinenbett gefüllt mit Spezialbeton
- Antikorrosiv beschichtete Führungsbahnen
- Leistungspaket mit schnellerem Zylinderantrieb
- Werkzeugträger, Poliermodule und Maschinengehäuse aus Edelstahl
- Schwingungsdämpfer für dünnwandige Zylinder
- Hochdruckwasserdüsen zur Spanführung aus dem Maschinenbett
- Wasserführung im geschlossenen Kreislauf mit Kerzenfilter
- Optional: externer Kaskaden- oder Bandfilter

Bearbeitungswerkzeuge

- 1 Mess- und Dreheinheit, 2 pneumatisch zustellbare Poliermodule
- Poliermodule mit 2 Steinen
- Poliermodule einzeln oder simultan arbeitend
- Pneumatisch stufenlos regulierbare Polierdruckeinstellung
- Abrichteinheit für Poliersteine
- Schnellwechselwerkzeugkopf wahlweise mit Standard- oder Rundwerkzeug
- Manuelles Abquetschen

Messsystem

- Automatische Zylindergrößenprüfung mittels Messtaster vor der Bearbeitung
- Messung über Glasmessstab und Messtaster, Ablesegenauigkeit innerhalb von 0,001 mm (1 µm)

Zylinderaufnahme und Antrieb

- Ausschliesslich manuelle Be-/Entladung
- Vollautomatische Zylinderspannung mittels symmetrisch verstellbaren Lagerböcken
- Zylinderantrieb bis max. 1000 U/min
- Kombiniertes Spannsystem für Achs- und Hohlzylinder

Bedienung

- Fahrbares Touchscreen-Display
- Symbolbasierte, benutzerfreundliche Menüführung
- Frei wählbare Bearbeitungsprogramme
- Vollautomatische Werkzeugkorrektur nach „Testcut“
- Speichermöglichkeiten für Zylinderdaten und Bearbeitungsprogramme
- Speicherung des Parametersatzes für bis zu 5 Werkzeuge