

Пустотелый или полнотелый?

Пустотелые валы изготавливаются из толстостенной бесшовной трубы с толщиной стенки порядка 12 мм.

Полнотелые валы изготавливаются из цельного металла.

На что это влияет и что выбрать?

Полнотелый вал более жесткий и менее склонен к прогибанию. Это полезно, например:

1. при вырубке очень твердых, толстых (более 1мм), вязких материалов, таких как ПЭТ, поранит, шпон, твердый и толстый картон, и тому подобные материалы.
2. при использовании вырубного инструмента (штанцформ) с большой плотностью ножей, когда ножи в форме стоят недалеко друг от друга (5- 20мм) и таких "плотных" мест на форме много (до половины длины вала).

Если же на прессе не предполагается выработка таких материалов и использование таких форм, то смысла в полнотелом вале нет ни какого. Полнотелый вал на много тяжелее, например пресс ПВР2 с полнотелым валом весит уже 120 кг (!), а с пустотелым валом такой пресс весит 70кг. При смене пластиковой оболочки на верхнем валу, когда нужно руками снимать вал, эта разница бывает оччень ощутимой!

P.S. полнотелые валы изготавливаем только для прессов ПВР2 и ПВР3, с рабочей длиной вала соответственно 650 и 800 мм.