



AUTOMATYCZNA MASZYNA DO PRODUKCJI TOREB PAPIEROWYCH (z automatycznym składaniem na górze i dolnym wkładem karty)



WPROWADZENIE

Zupełnie nowa w pełni automatyczna maszyna do produkcji toreb papierowych **ZB1200S-430** przeznaczona jest do wysoko nakładowych produkcji toreb papierowych z powlekanym papierem. Wyposażony w sterowanie PLC, regulację prędkości sterowaną częstotliwością oraz sterowanie zdalne.

Automatyczne podawanie non-stop papieru, rejestracja / pozycjonowanie, pionowe i poziome bigowanie,

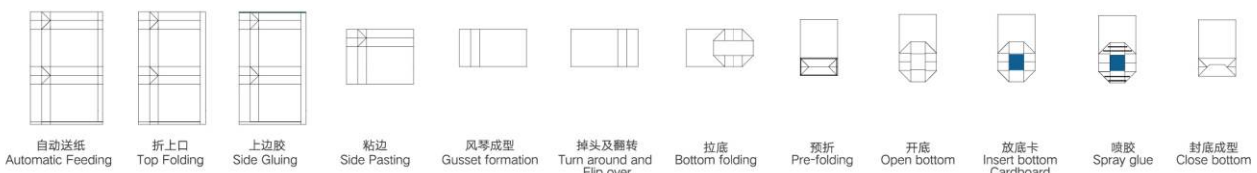
automatyczne składanie na górze (podwójne górne składanie jako opcja), klejenie boczne, formowanie tub / klinów, otwarte i spasowane dno, automatyczna dolna wkładka, dolne klejenie i zamykanie na gorąco, automatyczne liczenie oraz urządzenie do zagęszczania, wszystko w jednym nieprzerwanym przepływie pracy.

Liczne innowacyjne i opatentowane funkcje zapewniają wyjątkowy, oszczędny i wysoki poziom automatyzacji: Automatyczne składanie na górze za pomocą wklejania wkładki dla mocnej torby premium.

Zaginanie spodu do sklejenia po stronie wierzchniej dla bezuszkodzeniowego klejenia bocznego. Doskonały wygląd i solidność oraz duża nośność.

Standardowo z systemem kleju termotopliwego Nordson i zimnym klejem na bazie wody, maszyna ta doskonale nadaje się do produkcji najlepszych i mocnych toreb papierowych do wina lub innych butelek, produktów luksusowych itp.

PRZEPLÝW PRACY



ODPOWIEDNI PAPIER

Papier laminowany, biały kredowy i kość słoniowa.

Normalny papier pakowy typu Kraft.

Cały papier, jak również papier Kraft, musi być wcześniej zbigowany.



SPECYFIKACJA

ZB 1200S-430		
Max. rozmiar (LxW)	mm	1200 x 600
Min. rozmiar (LxW)	mm	540 x 320
Masa arkusza	gsm	190 - 300
Najlepszy składany rozmiar	mm	30 - 70
Szerokość worka	mm	180 - 430
Dolna szerokość (klin)	mm	80 - 175
Dolna długość karty	mm	170 - 420
Dolna szerokość karty	mm	70 - 165
Dolna waga karty	gsm	250 - 400
Typ dna		Kwadratowy spód
Prędkość maszyny	torba / min	50 - 80
Moc produkcyjna	kw	16
Waga całkowita	ton	16.4
Rodzaj kleju		Klej topliwy i klej na bazie wody
Rozmiar urządzenia (L x W x H)	mm	14400 x 4900 x 1800

* Wymiary torby, jakość kleju, umiejętności operatora, wilgotność, rodzaj i gramatura papieru mogą wpływać na prędkość maszyny

Uwaga: Torba Max. lub Min. na rozmiar wpływa różna kombinacja wielkości. Zastrzegamy sobie prawo do ostatecznej interpretacji.

FUNKCJE WOREK

1. Automatyczne składanie na górę. Dwukrotne składanie na górze jest opcjonalne.
2. Topowe składanie polega na wstawianiu typu wklejania.
3. Boczne klejenie łączy się za pomocą kleju na bazie wody i kleju topliwego.
4. Bezśladowe łączenie torby.
5. Automatyczne wkłady z dolną kartą i klejone na gorąco.
6. Kwadratowe dno łączone za pomocą kleju topliwego.



Automatyczne składanie na górę



Automatyczne podwójne składanie z góry klejem topliwym (opcja)



Automatyczna dolna wkładka do karty z klejem topliwym

KONFIGURACJA MASZyny

1. **Automatyczny podajnik non-stop.**

wyposaża urządzenie do układania w stosy do szybkiego podawania i wysokiej wydajności



2. **Obu stronny margines.**

obie strony wyposażają boczną warstwę ciągnącą w jedną za zapasową i łatwą do wymiany



3. **Urządzenie bigujące regulowane za pomocą śruby kulowej.**

zestaw bigujących kółek można łatwo dopasować do gięcia wysokiej jakości linii bigowania do składania



4. **Poprzeczne urządzenie do bigowania linii.**

poprzeczne linie bigowania do składania dolnego ostrze na obrotowych kółkach zapewnia stabilne i regulowane zagniecenia



5. **Zespół załamywania górnego.**

Wyposażony w otwory ssące dla stabilnego składania górnego składany górny rozmiar jest regulowany dla różnych kart



6. **System sterowania ekranem dotykowym.**

wyposaża 2 ekrany dotykowe dla łatwej obsługi przyjazny interfejs człowiek-komputer



7. **Urządzenia do klejenia bocznego na bazie wody i kleju topliwego (Nordson).**

System klejowy Nordson (USA) do sklejenia bocznego metodą toczenia na bazie wody dla wkładki składanej na górze



8. Formowanie rur i sekcja formowania klinów.

kółka prowadzące i pasy do wstawiania
blachy węzłowej tworzą płytkę dla łatwej
konfiguracji



9. Zespół odwracania torby.

obracanie produktu w celu kształtowania dna
torby system powietrzny dla łatwego i
stabilnego transferu



10. Zespół otwierania dna i wklejania wzmocnienia.

klasyczny system zasysający dolny
otwór wraz z sekcją docisku pasa



11. Ssystem otwierania dna i insertowania kart.

Regulowany rozmiar karty wzmacniającej
Podawanie kart non-stop
Kontrola podawania- aby zapobiec odpadom



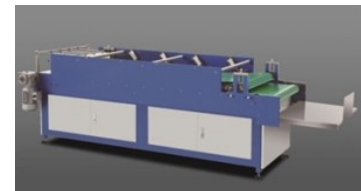
12. Dolne urządzenie do klejenia i składania na gorąco

Nordson klej topliwy (4 dysze rozpylające)
dolny zamykany za pomocą przenośnika
taśmowego



13. Stacja wykładania z prasowaniem.

taśmociąg z prasą
dociskową i
urządzeniem zliczającym



GŁÓWNE CZĘŚCI

No.	Nazwa części	Marka	Oryginalny kraj
1	Podajnik	RUN	Chiny
2	Główny silnik	Fangda	Chiny
3	PLC	Mitsubishi	Japonia
4	Konwerter częstotliwości	Schneider	Francja
5	Przycisk sterowania	EATON Moeller	Niemcy
6	Przełącznik elektryczny	EATON Moeller	Niemcy
7	Przełącznik powietrza	EATON Moeller	Niemcy
8	Stycznik prądu przemiennego	EATON Moeller	Niemcy
9	Terminal kablowy	Weidmuller	Niemcy
10	Ekran dotykowy	Weinview	Tajwan
11	Przełączanie zasilania	MW/Schneider	Tajwan/Francja
12	Klejenie silnika	MaiLi	Chiny
13	Komutator prawostronny	Wuma	Chiny
14	Metalowy włącznik zbliżeniowy	Autonics	Korea
15	Łożysko	BEM	Niemcy
16	Pas	NITTA	Japonia
17	Synchronizuj pasek	Continental /Gates	Niemcy
18	Pompa powietrza	Becker	Niemcy
19	Komponent pneumatyczny	Airtac/SMC	Tajwan/Japonia
20	Właz pilota	Airtac/SMC	Tajwan/Japonia
21	Przełącznik fotoelektryczny	Autonics	Korea
22	System kleju na gorąco	Nordson	USA
23	Siłownik	Delta/Siemens	Tajwan/Niemcy
24	Serwonapęd skrzyni biegów	Desboer	Japonia
25	Łańcuch	DongHua	Chiny
26	Pręt śrubowy rolkowy	Hiwin	Tajwan
27	Guider	Hiwin	Tajwan

Zachowujemy prawa do dostarczania równego poziomu lub ulepszonych części bez powiadomienia.

