

Media



PRINCIPE DE TRAVAIL

- Le film utilisé est plié (demi-gaine) en bobine.
- L'opérateur introduit l'objet à emballer entre les 2 parties du film séparées par la table de préparation.
- Il transfère le ou les objets avec le film qui l'entoure dans le cadre de soudure.

VERSION BA : CADRE DE SOUDURE AUTOMATIQUE

La descente mécanique du cadre de soudure est soit automatique avec un arrêt en position haute réglable par minuterie (le cadre descend toutes les « x » secondes), soit déclenchée par un bouton actionné par l'opérateur. La soudure est réalisée à la fermeture du cadre de soudure. Lorsque le cadre de soudure remonte, le convoyeur motorisé évacue le produit. La chute de film est enroulée automatiquement sur un tambour motorisé.

VERSION MA : CADRE DE SOUDURE MANUEL

La descente mécanique du cadre de soudure est manuelle, et le contrôle du temps de soudure réalisé par électro-aimant. La soudure est alors déclenchée. Lorsque le cadre de soudure remonte le convoyeur motorisé évacue le produit. La chute de film est enroulée automatiquement sur un tambour motorisé.

DONNÉES TECHNIQUES

		Média BA (automatique)	Média MA (manuelle)
Tension d'alimentation	V	220 ÷ 240* / 380 ÷ 415 triphasé	220 ÷ 240* / 380 ÷ 415 triphasé
Puissance max.	Kw	4,8 @ 10,5 Ampère	4,8 @ 10,5 Ampère
Consommation réelle	Kw/h	3,5	3,5
Dimensions du cadre de soudure	mm	420 x 550	550 x 420 avec 1/2 P1 ≤ 550
Hauteur de produit admissible	mm	200	200
Production horaire	pièces	0 à 900	0 à 900
Dimensions max. des rouleaux	mm	Ø 300 - 610	Ø 300 - 610
Encombrement et poids de la machine	mm	2785 x 800 x 1400(h)	2785 x 800 x 1400(h)
Encombrement et poids de la caisse	mm	2500 x 900 x 1500(h)	2500 x 900 x 1500(h)
Poids de la machine net/brut	Kg	287 / 343	260 / 316