



Bestehend aus

- Rollenträger mit zwei Positionen mit Abwickler
- Hochfrequenzschweißpresse mit pneumatischem Antrieb für die Filmeinschnitt
- Hochfrequenzgenerator eingebaut im Pressengehäuse
- Gruppe für das Stanzen der oberen Beutelseite
- Zugvorrichtung mit mehr Greifern für den Filmvorschub
- Gruppe zur Auswahl und zum Einlegen der Röhrcen
- Hochfrequenzschweißpresse mit pneumatischem Antrieb für Röhrcen
- Hochfrequenzgenerator eingebaut im Pressengehäuse
- Hochfrequenzschweißpresse mit pneumatischem Antrieb für Beutelumfang
- Hochfrequenzgenerator eingebaut im Pressengehäuse
- Gruppe für die Beuteletikettierung
- Stanzstation der Beutel und Abtrennung der Saumstreifen
- Beutelentnahme und Weiterleitung zur Füllmaschine
- Klimaanlage mit Flüssigumlauf
- Elektrische Steuerung mit SPS (Modemanschluss auf Anfrage)
- Bedienfeld mit touchscreen

Technische Eigenschaften

Maximaler Rollendurchmesser:	400 mm
Maximale Rollenbreite:	270 mm
Maximale Presskraft für die Filmeinschnitt:	300 kg
Maße der Elektrodenhaltenplatte der Presse:	300x600 mm
Maximale Presskraft für die Röhrcen:	1200 kg
Maße der Elektrodenhaltenplatte der Presse:	300x600 mm
Maximale Presskraft für die Beutelumfang:	300 kg
Maße der Elektrodenhaltenplatte der Presse:	300x600 mm
Ziehensvorschub (Maximum):	550 mm
Generatorleistung für Filmeinschnitt:	8 kW
Generatorleistung für die Röhrcen:	12 kW
Generatorleistung für Beutelumfang:	12 kW
Arbeitsfrequenz:	27.12 MHz ± 0.6%
Versorgungsspannung:	400 V - 3Ph+E - 50 Hz (andere Spannungen auf Anfrage)
Druckluft:	0.6 Mpa
Produzierte Artikel:	Blut Beutel von 300 cc bis zum 500 cc mit 2, 3, 4 oder 5 Röhrcen, auf gegenüberliegenden Seiten auch
Vorgesehene Produktion:	1440 Stück/Stunde