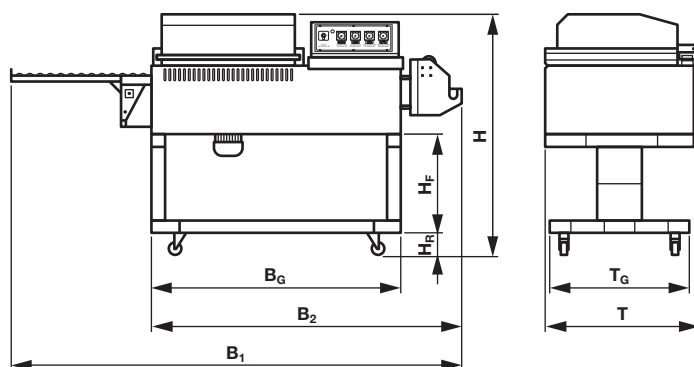




Kombinationsgeräte - Winkelschweissgerät mit Schrumpfhaube

Diese halbautomatischen Kombinationsgeräte bestehen aus einer Winkelschweiss-/Schrumpfhaubenkombination. Die Folienführung perforiert die vorgefaltete Folie. Anschließend legt der Benutzer das Produkt über einem Ablagetisch in das Gerät ein und schließt die Haube. Die Folie wird in einem Arbeitsvorgang in L-Form geschweißt und anschließend geschrumpft. Schweißzeit, Förderbandgeschwindigkeit sowie Schrumpftemperatur können getrennt eingestellt werden. Die Schrumpftemperatur

wird elektronisch geregelt und auf konstantem Wert gehalten. Dadurch wird eine gleichmäßige und stabile Schrumpfung erreicht ohne das Produkt negativ zu beeinflussen.

Es können Polyethylen (PE), Polypropylen (PP) und Polyvinylchlorid (PVC) Folien verarbeitet werden.



Modell				
Max. Produktabmessungen (BxTxH)	350 x 250 x 100 mm	400 x 300 x 100 mm	450 x 300 x 200 mm	450 x 300 x 200 mm
Max. Paketgewicht	10 kg	10 kg	10 kg	10 kg
Schweißform	L	L	L	L
Schweißlänge (BxT)	400 x 300 mm	450 x 350 mm	550 x 440 mm	550 x 440 mm
Schweißzeit	stufenlos einstellbar, 0 - 3 sek.			
Schrumpftemperatur	stufenlos einstellbar, 0 - 200 °C			
Schrumpfzeit	stufenlos einstellbar, 0 - 6 sek.			
Paketförderband	x	x	x	✓ Förderbanddauer 0-6 sek. stufenlos einstellbar
Folienmaterial	PE, PP, PVC Folienbreite ≤ 410 mm	PE, PP, PVC Folienbreite ≤ 460 mm	PE, PP, PVC Folienbreite ≤ 530 mm	PE, PP, PVC Folienbreite ≤ 530 mm
Versorgungsspannung	230 V / 50 Hz	230 V / 50 Hz	230 V / 50 Hz	230 V / 50 Hz
Leistungsaufnahme	≤ 3,8 kW	3,8 kW	≤ 4,0 kW	≤ 4,2 kW
Breite mit Förderband	B ₁	-	-	2.015 mm
Gesamtbreite	B ₂	1.210 mm	1.215 mm	1.370 mm
Gerätebreite	B _G	905 mm	945 mm	1.100 mm
Gesamthöhe	H	1.010 mm	1.020 mm	1.080 mm
Fußhöhe (ohne Rolle)	H _F	450 mm	440 mm	445 mm
Rollenhöhe	H _R	110 mm	95 mm	105 mm
Gesamttiefe	T	615 mm	650 mm	740 mm
Tiefe Standfuß	T _G	515 mm	515 mm	625 mm
Gewicht	101 kg	120 kg	130 kg	141 kg

Funktionsweise Kombinationsgeräte - Winkelschweißgerät mit Schrumpfhaube



Ein gefalteter, geschnittener Folienschlauch auf Rolle (erhältlich im Fachhandel) wird in die Rollenhalterung eingelegt.

Beim Abrollvorgang wird die Folie für ein besseres Schrumpfergebnis automatisch perforiert. Das Paket muss nun manuell in die Folie gelegt und anschließend in die Kammer gezogen werden.

Nachdem die Haube geschlossen wurde, halten 2 Elektromagnete die Kammer geschlossen. Die

Folie wird verschweißt und gleichzeitig geschnitten. Nach dem Schweißvorgang wird die Heizkammer geöffnet und ein Lüfter wälzt heiße Luft in der Kammer um. Dadurch wird die Folie geschrumpft.

Nach Abschluss des Schrumpfvorgangs öffnen die Elektromagnete die Haube und das fertig verpackte Gerät kann entnommen werden.

