

ZB 1260S-450 – maszyna do produkcji papierowych toreb z całego arkusza



Certyfikat CE

Maszyna ZB1260S-450 z automatycznym podawaniem arkusza oraz automatycznym wklejaniem uchwytów oraz bocznych wzmocnień. Nadaje się do masowej produkcji papierowych toreb zarówno z papieru pakowego jak i ozdobnie zadrukowanego oraz lakierowanego i foliowanego.

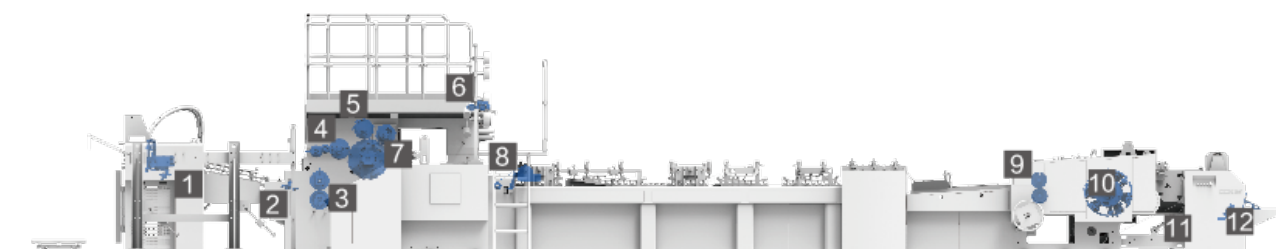
Włoska technologia sterowania PLC. Podawanie ze stosu, nacinanie, składanie, klejenie boczne i dolne, wklejanie uchwytów ze skręconego papierowego sznurka oraz bocznego plastra wzmocnienia. Sekcję rozwijania, odcinania i wklejania papierowego sznurka można wyłączyć i produkować torby z otworami pod sznurek ozdobny.

Maszyna może robić torby dla trzech rodzajów uchwytów:

1. Torba z **zaginaniem jej górnej krawędzi**, uchwytem z skręcanego papierowego sznurka i naklejaniem bocznego wzmocnienia.
2. Torba z **zaginaniem jej górnej krawędzi**, naklejaniem bocznego wzmocnienia i **dziurkowaniem** dla ozdobnego uchwytu.
3. Torba **bez zaginania jej górnej krawędzi**, uchwytem ze skręcanego papierowego sznurka i naklejaniem bocznego wzmocnienia.

Dla wariantu toreb z otworami, długość naklejanego bocznego wzmocnienia jest zmienny. Obejmuje zakres od 150-400 mm. Długość łąty bocznego wzmocnienia jest automatycznie sterowany i dostosowywany do długości torby. **To innowacyjny system maszyny ZB 1260S-450.**

W standardzie maszyna posiada klejenie na gorąco bocznego wzmocnienia (łąty) i uchwytów. Zimne klejenie zastosowane jest dla boku oraz dna torby. **Boczne klejenie na gorąco możliwe jako opcja.**

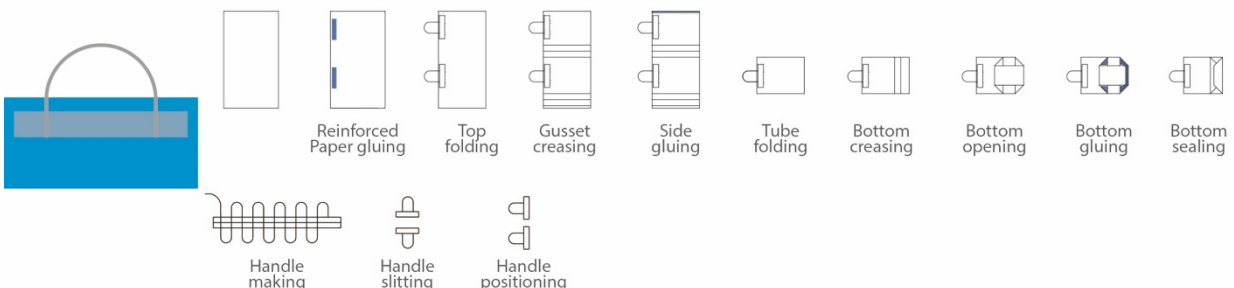
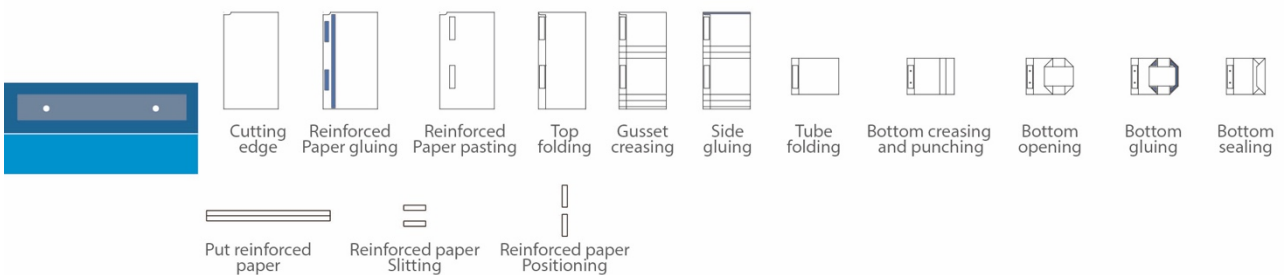
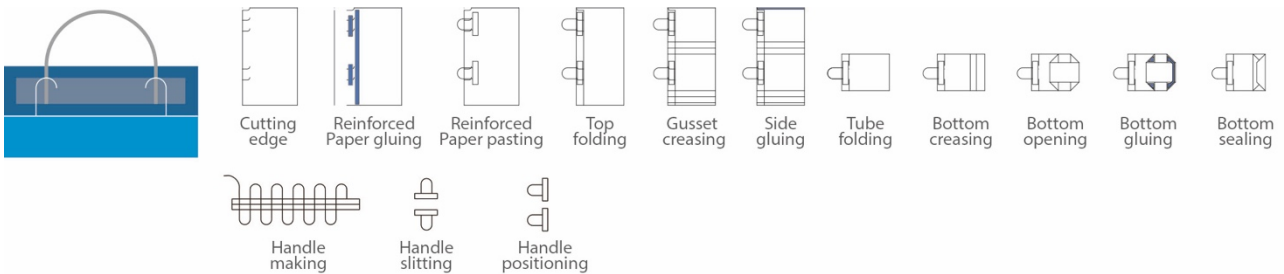


Specyfikacja:

1. Podajnik - **podawanie non-stop**
2. Przednie i boczne prowadnice systemu pozycjonowania
3. System nacinania
4. System wklejania bocznego wzmocnienia torby
5. System wklejania uchwyty
6. Sekcja odcięcia dla łąty bocznego wzmocnienia
7. System automatycznego zaginania górnej krawędzi torby
8. System automatycznego klejenia bocznej krawędzi torby
9. System zgniatania i dziurkowania torby
10. System dociskania zagięć dna torby
11. System zwalniania stosu toreb
12. Automatyczny system zliczania

1260S-450	A	B	C	D	E
Max.Size	1200	620	170	450	490
Min.Size	600	350	80	220	250

Suitable Paper: Kraft paper, art paper (including film laminated paper)



Specyfikacja dla trzech rodzajów toreb:



Max. rozmiar arkusza	mm	1200 x 600	1200 x 600	1200 x 600
Min. rozmiar arkusza	mm	620 x 350	620 x 350	620 x 350
Gramatura papieru*	g/m ²	120 - 190	120 - 190	120 - 230
Wysokość torby	mm	250 - 490	250 - 490	260 - 540
Szerokość torby (front)	mm	220 - 450	200 - 450	220 - 450
Szerokość dna torby	mm	80 - 170	80 - 170	80 - 170
Głębokość górnego zagięcia	mm	40 - 60	40 - 60	Bez zagięcia
Długość wzmocnienia (łaty)	mm	188,5	150 - 400	188,5
Szerokość wzmocnienia (łaty)	mm	35 - 55	35 - 55	35 - 55
Gramatura papieru uchwytu	g/m ²	100 - 300	100 - 300	100 - 300
Średnica rolki uchwytu (łaty)	mm	1000	1000	1000
Szerokość rolki (łaty)	mm	70 - 110	70 - 110	70 - 110
Średnica (grubość) uchwytu	mm	4 - 6	--	4 - 6
Wysokość uchwytu	mm	170 - 195	--	170 - 195
Prędkość (wydajność)	sztuk/min	40 - 70	40 - 70	40 - 70

***Wszystkie gramatury papieru dotyczą czystego papieru - bez laminowania lub innego uszlachetniania**

Moc maszyny: 25 kW

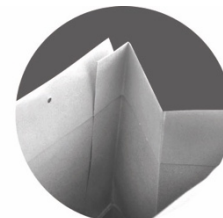
Całkowita waga: 22000 kg

Wymiary maszyny (długość, szerokość, wysokość) w mm: 16100 x 5300 x 3100

Wymagane miejsce (długość, szerokość) w mm: 19000 x 8000

W opcji (dla klejenia bocznego)

maszyna może być wyposażona w system klejenia na gorąco.



Uchwyt (skręcona lina papierowa lub nylonowy sznurek): 6 dyszowe rozpylanie linii kleju (przerywany)

Papierowa łąta (wzmocnienie boczne) i składanie od góry: zimny klej na bazie wody

Boczna strona klejenia (krawędź sklejaney tuby torby):

Wąska lub szeroka krawędź – należy wybrać przy zamówieniu maszyny

Jeśli wybrana jest wąska krawędź, to boczne klejenie musi być z NORDSON Hot-Melt (na gorąco)

Klejenie dolne (dno torby): zimny klej na bazie wody. Zastosowanie zbiornika na klej i gąbki

Wyposażenie dodatkowe: System NORDSON do klejenia bocznego (zalecane dla papieru laminowanego)

Typowe prędkości maszyny (bez uchwytów): **40 do 70 toreb na minutę***

***Na prędkość pracy maszyny mogą wpływać wymiary toreb, jakość kleju, wiedza operatora, wilgotność powietrza w %, typ i gramatura papieru.**

Certyfikat CE
Dane techniczne mogą ulec zmianie