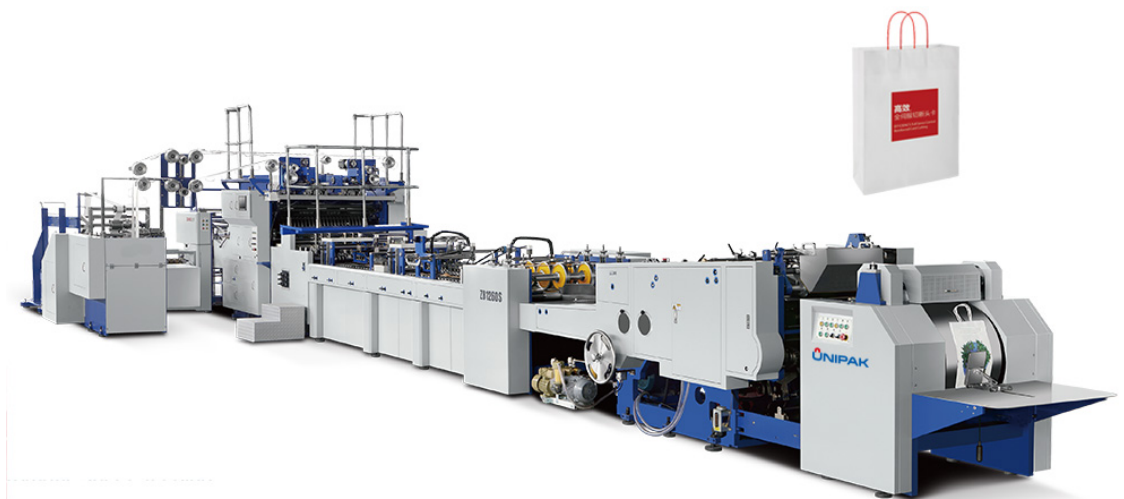


ZB 1260S-450 – maszyna do produkcji papierowych toreb z arkusza



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.

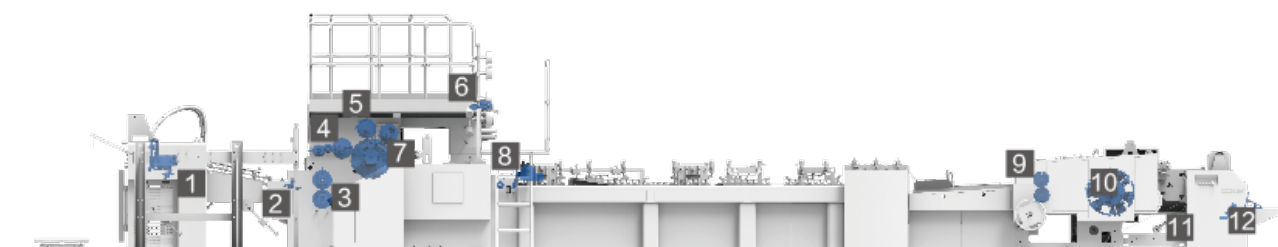
Włoska technologia sterowania PLC. Podawanie ze stosu, nacinanie, składanie, klejenie boczne i dolne, wklejanie uchwytów ze skręconego papierowego sznurka oraz boczno wzmocnienia. Sekcję rozwijania, odcinania i wklejania papierowego sznurka można wyłączyć i produkować torby z otworami pod sznurek ozdobny.

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) z uchwytami. 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 | 600 | 170 | 450 | 490 |
| Min.Size | 600 | 320 | 70 | 220 | 235 |

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

Cutting edge
 Reinforced Paper gluing
 Reinforced Paper pasting
 Top folding
 Gusset creasing
 Side gluing
 Tube folding
 Bottom creasing
 Bottom opening
 Bottom gluing
 Bottom sealing
 Handle making
 Handle slitting
 Handle positioning

Cutting edge
 Reinforced Paper gluing
 Reinforced Paper pasting
 Top folding
 Gusset creasing
 Side gluing
 Tube folding
 Bottom creasing and punching
 Bottom opening
 Bottom gluing
 Bottom sealing
 Put reinforced paper
 Reinforced paper Slitting
 Reinforced paper Positioning

Reinforced Paper gluing
 Top folding
 Gusset creasing
 Side gluing
 Tube folding
 Bottom creasing
 Bottom opening
 Bottom gluing
 Bottom sealing
 Handle making
 Handle slitting
 Handle positioning

Specyfikacja dla trzech rodzajów toreb:



| | | | | |
|-------------------------------|------------------|------------|----------------|--------------|
| Max. rozmiar arkusza | mm | 1200 x 600 | 1200 x 600 | 1200 x 600 |
| Min. rozmiar arkusza | mm | 620 x 320 | 620 x 320 | 620 x 320 |
| Gramatura papieru* | g/m ² | 120 - 190 | 120 - 190 | 120 - 190 |
| Wysokość torby | mm | 235 - 490 | 235 - 490 | 235 - 540 |
| Szerokość torby (front) | mm | 220 - 450 | 200 - 450 | 220 - 450 |
| Szerokość dna torby | mm | 70 - 170 | 70 - 170 | 70 - 170 |
| Głębokość górnego zagięcia | mm | 40 - 60 | 40 - 60 | Bez zagięcia |
| Długość wzmocnienia (łaty) | mm | 189 | 189 | 189 |
| Szerokość wzmocnienia (łaty) | mm | 30 - 50 | 30 - 50 | 30 - 50 |
| Gramatura papieru uchwytu | g/m ² | 140 - 200 | 250 – 350 inne | 140 - 200 |
| Średnica rolki uchwytu (łaty) | mm | 1000 | 1000 | 1000 |
| Szerokość rolki (łaty) | mm | 60 - 100 | 60 - 100 | 60 - 100 |
| Średnica (grubość) uchwytu | mm | 4 - 6 | -- | 4 - 6 |
| Wysokość uchwytu | mm | 170 - 190 | -- | 170 - 190 |
| 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: 24500 kg

Wymiary maszyny (długość, szerokość, wysokość) w mm: 16450 x 5300 x 2950

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

W opcji (dla klejenia bocznego)

maszyna może być wyposażona w system klejenia na gorąco.



Uchwyt (skręcona linka papierowa lub nylonowy sznurek): 6 dyskowe rozpylanie linii kleju (przerwywany)

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 minucie***

***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

POL-PRAKTIC: Biuro-Magazyn 30-010 Kraków, ul. Składowa 28, mobil +48 602 33 98 33

www.polpractic.com.pl