

Zerkleinerung von Stanzgitter mit einer max. Breite von 1530 mm / Grinding of skeleton sheet with a max. width of 1.530 mm

Anwendung:

- Zerkleinerung von Stanzgitter im Inline - Verfahren
- Material: PET, PP
- B = max. 1.380 mm, Dicke: 0,4-0,76 mm
- Liniengeschwindigkeit: ca. 11 m/min
- Durchsatz: bis 640 kg/h bei 7 mm Rundlochsieb
- manuelle Zuführung von Fehlteilen

Besonderes:

- Spezieller Fehlteiletrichter um 45° gebogen für ergonomischere Aufgabe der Salatschüsseln mit Durchmesser 460 mm
- spezielle, über pneumatische Zylinder einstellbare Bügelsteuerung – für nahezu keinen Zug auf die Folie

Auslegung der Anlage:

- RS 3015, max. Einzugsbreite 1.530 mm
- Antriebsleistung 30 kW
- gerändelte Einzugsrollen
- Frequenzumrichter für 3 kW
- pneumatisch gedämpfte Bügelsteuerung
- Fehlteiletrichter
- 7,5 kW - Gebläse

Application:

- Grinding of skeleton sheet inline
- Material: PET, PP
- Width = max. 1.380 mm, Thickness: 0,4-0,76 mm
- Line speed: approx. 11 m/min
- Throughput: up to 640 kg/h with a 7 mm round screen
- manual feeding of faulty parts

Special features:

- Special faulty parts hopper with a 45° bend for an ergonomic feeding of the salad bowls with a diameter of 460 mm
- Special dancer, adjustable via a pneumatic cylinder – for nearly no pull on the foil

Layout of the system:

- RS 3015, max. infeed width 1.530 mm
- Drive 30 kW
- Knurled infeed rollers
- Frequency converter for 3 kW
- Pneumatic dampened dancer
- Faulty parts hopper
- 7,5 kW – blower



**Zerkleinerung von Stanzgitter mit einer max. Breite von 1530 mm /
Grinding of skeleton sheet with a max. width of 1.530 mm**



größerer Rollendurchmesser für nicht ausgestanzte Formteile/
larger roller diameter for non cut out formed parts

pneumatisch gedämpfte Bügelsteuerung/
pneumatic dampened dancer

