

IND Inox saldatrice a pinza per la chiusura di sacchi voluminosi o pesanti



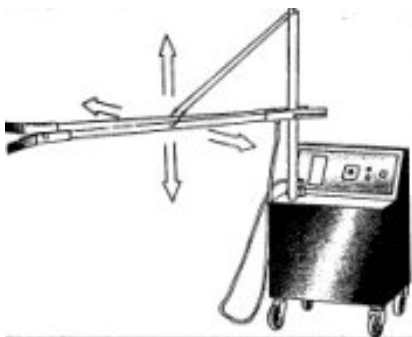
Saldatrice appositamente studiata per saldare sacchi pieni voluminosi o pesanti, anche posti all'interno di fusti o scatole, con una saldatura a doppia piattina con impronta a due righe parallele (a binario).

La struttura in acciaio inox e alluminio anodizzato la rende adatta anche all'uso in ambienti ove è necessaria la massima igiene.

L'**alimentatore a carrello** consente il trasporto del complesso direttamente sul sacco da saldare. Il supporto verticale (palo di sostegno pinza) permette di alzare, abbassare, orientare la pinza saldante nel modo più conveniente.

La **pinza saldante** può essere tolta dal supporto ed appoggiata al carrello, per ridurre l'ingombro quando la saldatrice non è in uso. Grazie al funzionamento ad impulso, la pinza è normalmente fredda e può essere maneggiata senza problemi.

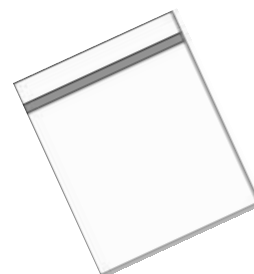
Quando la pinza è serrata sul sacco, si avvia la saldatura premendo l'apposito pulsante. La durata della saldatura viene regolata con un temporizzatore, ed un secondo temporizzatore consente di regolare il tempo di raffreddamento successivo alla saldatura secondo le esigenze del materiale. Spie luminose indicano inizio e fine del ciclo, durante il quale la pinza sta chiusa da sé lasciando l'operatore libero di preparare il sacco successivo.



La IND può essere fornita in **versione RES401**, che offre la possibilità di regolare e controllare tutti i parametri di saldatura, assicurando così un risultato perfetto e ripetibile.

In questa versione la saldatura ad impulso viene effettuata da due resistenze, una su ciascuna ganascia, larghe 4 mm. L'impronta di saldatura è quindi una sola, larga 4 mm.

La temperatura raggiunta dalle resistenze viene controllata e mantenuta ai livelli prescelti da un regolatore elettronico di tipo avanzato con microprocessore. Non vi sono quindi surriscaldamenti o accumuli di calore, indipendentemente dalla frequenza delle operazioni. Questo garantisce che ogni saldatura viene eseguita con i parametri ottimali determinati in sede di prova.



Cibra si riserva di apportare modifiche senza preavviso ai modelli di serie.



Cibra nova snc
Via Brescia 16 - Cernusco sul Naviglio (Mi)
Tel 02 92104927 - Fax 02 92104752
e-mail: cibramail@cibra.it - www.cibra.it

IND Inox

saldatrice a pinza per la chiusura di sacchi voluminosi o pesanti

DATI TECNICI

descrizione	versione base	versione RES401
saldatura	a impulso	
materiali saldabili	polietilene, polipropilene e PVC di qualsiasi spessore alcuni tipi di accoppiati e coestrusi	
larghezza utile di saldatura	100 cm (su richiesta 130 cm)	80 cm
tipo saldatura	due resistenze a piattina larghe 3 mm poste su una ganascia. impronta a due righe parallele	a piattina larga 4 mm (una resistenza su ciascuna ganascia)
tempo saldatura	durata regolabile	
tempo raffreddamento	durata regolabile	
regolazione tempi	potenziometri con manopola	
comando ciclo	con pulsante elettrico (manuale)	
controllo temperatura	no	a mezzo microprocessore*
protezione apparecchiature		microcontatto di sicurezza che permette l'inizio del ciclo di saldatura solo a barre saldanti completamente chiuse con il previsto aggancio meccanico
dimensioni carrello alimentatore	55x100x70 cm	
dimensioni centralina comandi	50x50x77 cm	
dimensioni tubo sostegno pinza	cm 150h (per chiusura sacchi ad altezza max cm 120 da terra) oppure, su richiesta: cm 200h (per chiusura sacchi ad altezza max cm 160 da terra)	
dimensioni pinza	20x155x10 cm	20x137x10 cm
peso complessivo	95 kg circa	
alimentazione	230 V	
consumo	750 W/ora solo durante la saldatura	3200 W/ora solo durante la saldatura
armadio centralina comandi	acciaio inox AISI 304	
carrello alimentatore	in profilato alluminio anodizzato su 4 ruote (di cui 2 con freno)	
barre saldanti	profilato alluminio anodizzato	
asta sostegno barre saldanti	acciaio inox AISI 304	
cavi sostegno barre saldanti	acciaio gommato	

* Come funziona il regolatore RES

Mediante la misurazione della corrente e della tensione, la resistività del termo conduttore, che varia in base alla temperatura, viene misurata 50 volte al secondo (60 volte a 60Hz), visualizzata e comparata con il valore nominale impostato.

In caso di differenza tra il valore misurato e il valore nominale, la tensione al primario del trasformatore d'impulsi viene regolata sulla base del principio della parzializzazione di fase. La corrispondente variazione di corrente nel termo conduttore produce una variazione della temperatura con conseguente variazione della resistività. La variazione viene misurata ed elaborata dal regolatore RES.

Il circuito di regolazione si chiude: temperatura effettiva = temperatura nominale.

Carichi termici, anche minimi, sul termo conduttore vengono rilevati e corretti velocemente in modo estremamente preciso.

Cibra si riserva di apportare modifiche senza preavviso ai modelli di serie.



Cibra nova snc
Via Brescia 16 - Cernusco sul Naviglio (Mi)
Tel 02 92104927 - Fax 02 92104752
e-mail: cibramail@cibra.it - www.cibra.it