

CARATTERISTICHE GENERALI

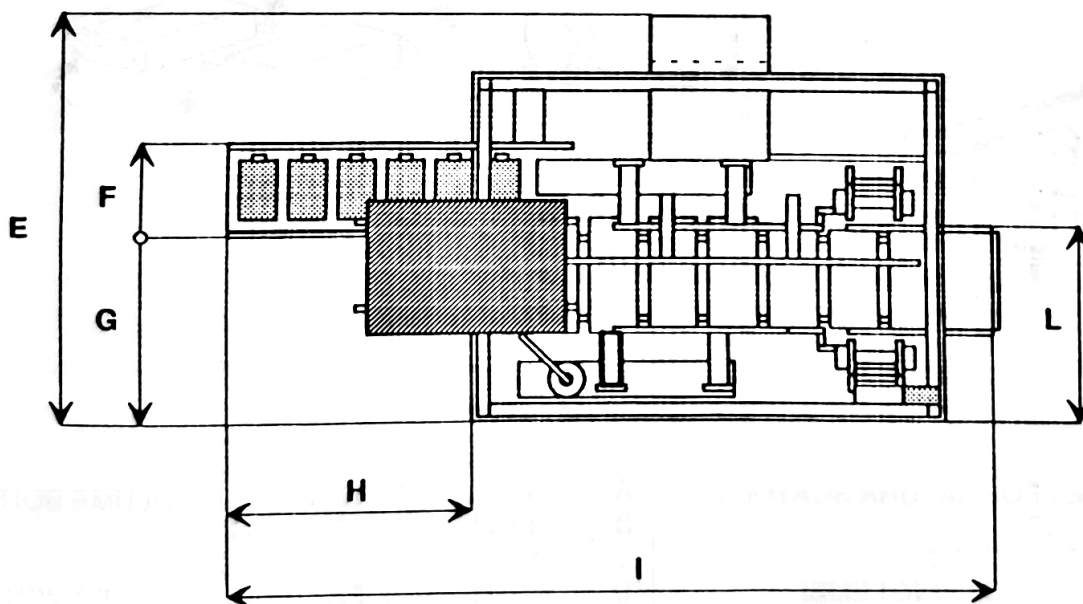
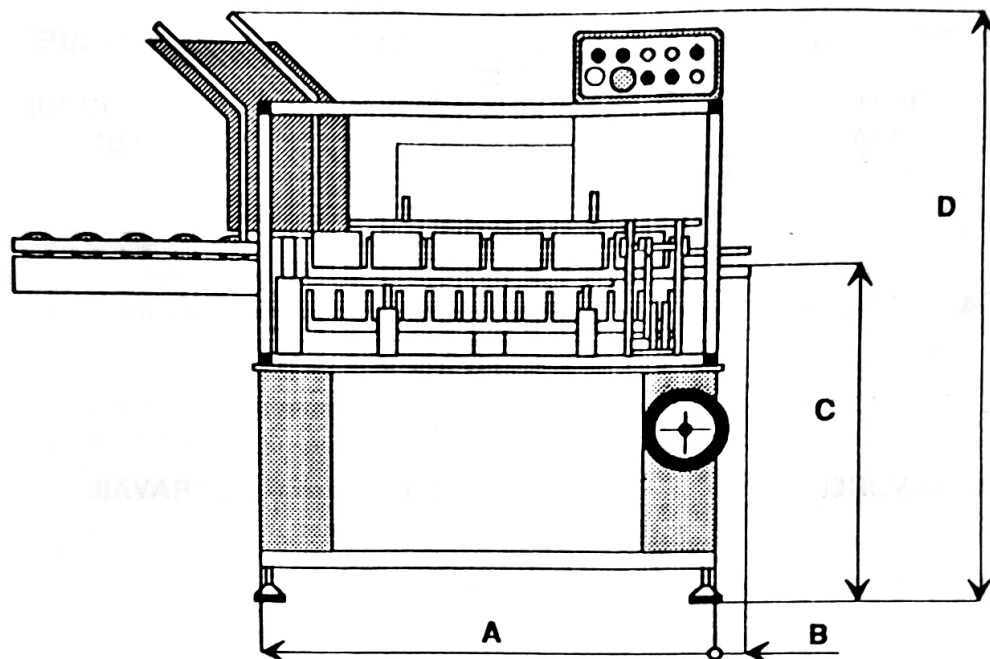
Macchina totalmente a funzionamento meccanico, basamento in acciaio inox satinato. Totale separazione dal piano di lavoro astucci agli organi meccanici, è provvista di doppio pettine inferiore per la tenuta costante degli astucci. Catena a cassette a registrazione simultanea. Cambio formato semplice e rapido mediante registrazione; tutte le regolazioni formato sono corredate di stecche millimetriche. Predisposizione al montaggio di tutti i gruppi di alimentazione automatici. Quadro comandi di facile accesso ed uso.

1.2 CARATTERISTICHE TECNICHE

CARACTERISTIQUES GÉNÉRALES

Machine tout à fait mécanique, base en acier inoxydable satiné. Séparation complète du plateau de travail étuis des pièces mécaniques; la machine est équipée de double peigne inférieur pour retenir de façon constante les étuis. Chaîne à tiroirs à réglage simultané. Changement format simple et rapide par réglage; tous les réglages format sont équipés de baguettes millimétriques. Predisposition pour le montage de tous les groupes d'alimentation automatiques. Tableau commandes d'accès et usage aisé.

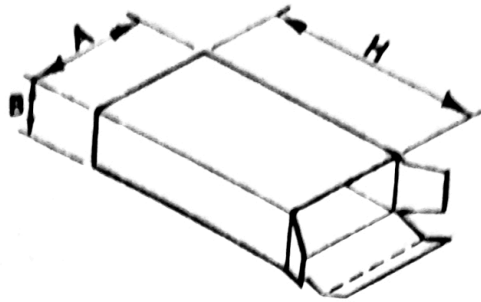
1.2 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES



	A	B	C	D	E	F	G	H	I	L
AS 60	1150	120	900+50	1500	1080	230	510	980	2250	440
AS 100	1150	120	900+50	1500	985	170	510	980	2250	440

1.3 DATI TECNICI DI CONFEZIONAMENTO

1.3 DONNEES TECHNIQUES CONDITIONNEMENT



	A		B		H	
	MIN	MAX	MIN	MAX	MIN	MAX
AS 60	20	125	12	85	60	210
AS100	20	100	12	60	60	150

1.4 DATI TECNICI

AS60

AS100

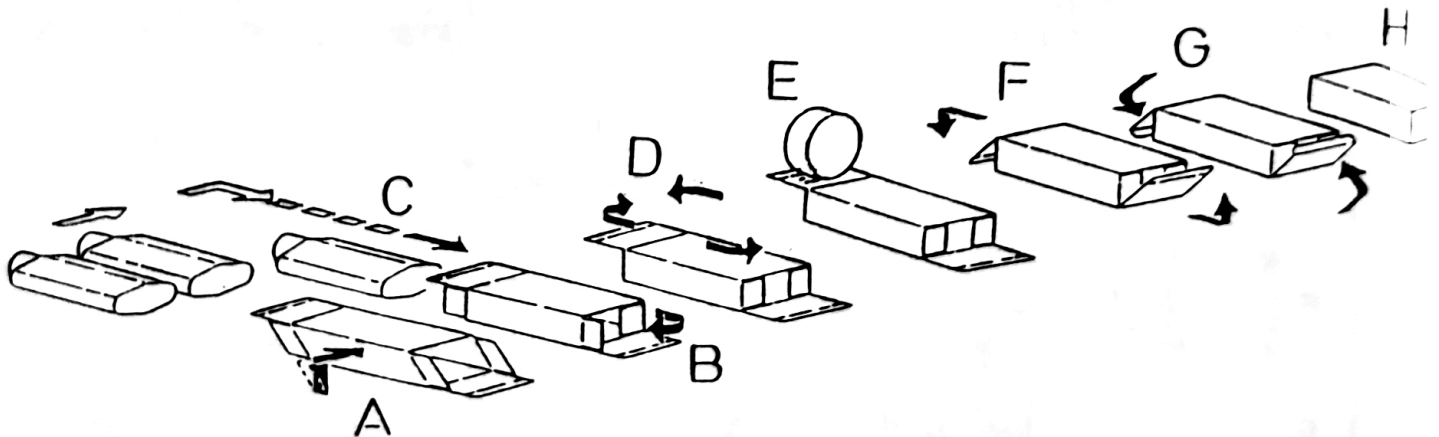
IMPIANTO ELETTRICO
 POTENZA INSTALLATA
 PESO
 PRESSIONE ARIA
 CONSUMO ARIA
 VELOCITA' MAX
 SPESSORE CARTONE

1.4 DONNEES TECHNIQUES

INSTALLATION ELECTRIQUE
 PUISSANCE INSTALLEE
 POIDS
 PRESSION AIR
 CONSOMMATION AIR
 VITESSE MAXIMUM
 EPAISSEUR CARTON

1.5 CICLO DI LAVORO

1.5 CYCLE DE TRAVAIL



- A ALIMENTAZIONE / FORMATURA SCATOLA
- B CHIUSURA 1° LEMBO
- C INSERIMENTO PRODOTTO
- D CHIUSURA IN SUCCESSIONE LEMBI
- E TIMBRATURA
- F PIEGATURA PATELLE
- G CHIUSURA PATELLE DI TESTA E FONDO
- H USCITA PRODOTTO

- A ALIMENTATION/ MISE EN VOLUME BOITE
- B FERMETURE 1ERE PATTE
- C INTRODUCTION PRODUIT
- D FERMETURE PATTES EN SUCCESSION
- E TIMBRAGE
- F PLIAGE LANGUETTES
- G FERMETURE LANGUETTE DE TETE ET DE FONDS
- H SORTIE PRODUIT