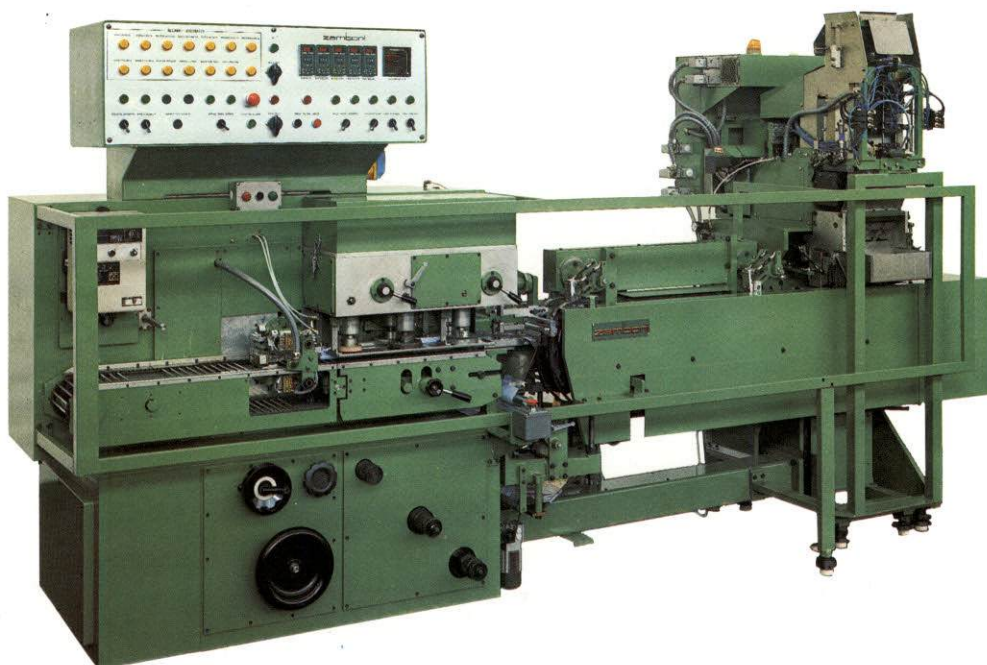


zamboni

Officine Meccaniche Zamboni S.p.A. - Capitale interamente versato L. 1.020.000.000

Via G. Verga, 3 - 40033 Casalecchio di Reno (Bo) - C.P. 1684 AD - ☎ Oemmezeta Bo
Tel. (051) 57.20.33 - 57.22.78 - Fax (051) 59.04.13 - Telex 510361 OMZ BO I



sab-80



sab-130

Il prodotto pesato da una o più pesatrici LEW (1) viene avviato da una catenaria a spintori (2) alla sezione di formatura sacchetto che è essenzialmente costituita da un sistema di svolgimento film posto a 90° e corredato di un portabobine semplice (3), da un sistema di saldatura longitudinale continua ottenuta con rulli di traino film (5), saldatura (6) e ripiegatura (7) che agiscono superiormente; tale metodo di formazione agevola — con la superficie inferiore continua del film — l'introduzione del prodotto (4).

Le saldature trasversali sono effettuate in traslazione da una pinza mobile (8) ed il contemporaneo taglio di distacco avviene a mezzo di un coltello mobile (9).

La motorizzazione generale è gestita da inverter.

La SAB 80 può lavorare anche a polietilene.



sab 80
130

The product weighed by one or more LEW weighers (1) is pushed by a system of chains (2) to the bag forming section including: film unwinding system positioned at 90° and provided with a single roll-holder (3); continuous longitudinal sealing achieved through a system of rollers, acting from the upper side, that pull (5), seal (6) and fold the film web (7); this method of bag formation — with the continuous lower surface of the film web — facilitates the product filling (4).

The cross seals are made during film advancement by reciprocating jaws (8); at the same time a reciprocating knife cuts the film for bag separation (9).

The main drive is controlled by an inverter.

The SAB 80 can also utilize polyethylene films.

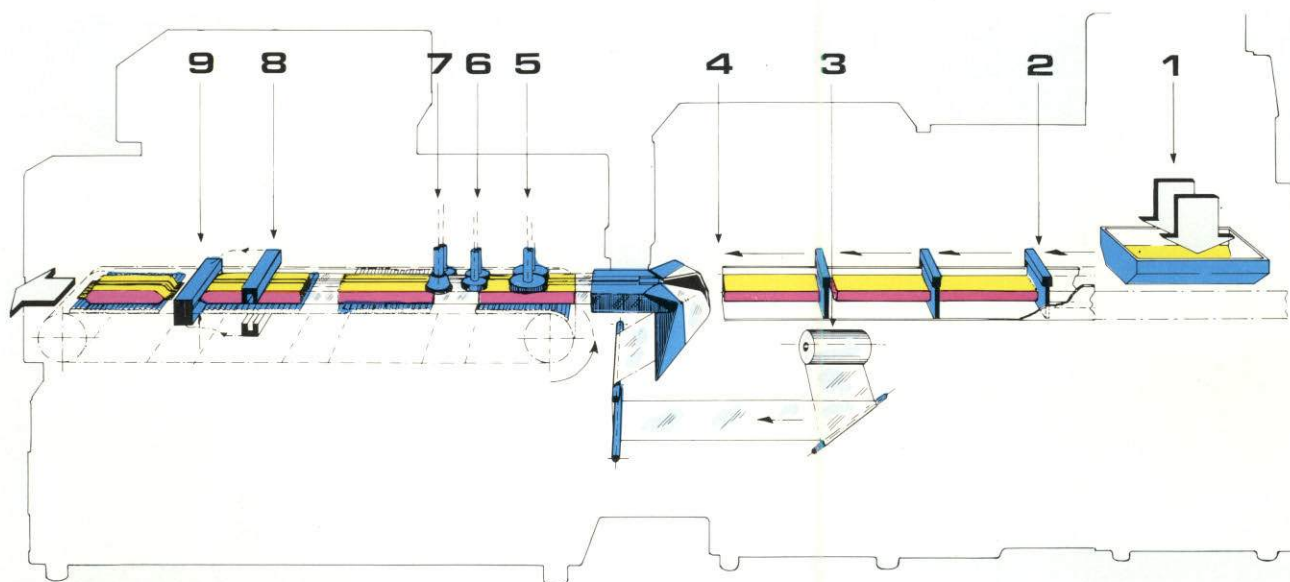
sab 80
130

Das mit einer bzw. mehreren Waagen Typ LEW (1) gewogene Produkt wird durch eine Kettenlinie mit Schiebern (2) zur Beutelbildungsstation zugeführt. Diese besteht hauptsächlich aus einem Filmabwicklungssystem auf 90° gestellt und mit einem einfachen Rollenträger (3); ausgerüstet, aus einer kontinuierlichen Längssiegelung, die durch Filmzug - (5) Siegelung (6) und Faltungsrollen (7) bewerkstelligt wird. Diese Rollen eingreifen am Beutelo-berteil. Diese Beutelbildungssystem erleichtert die Einführung des Produktes (4), dank der kontinuierlichen Filmzuführung.

Die Quersiegelungen erfolgen über eine bewegliche Siegelbacke (8) und der gleichzeitige Filmabschnitt mittels eines beweglichen Messers (9).

Die allgemeine Motorisierung wird über einen stufenlosen Inverter gesteuert.

Die SAB 80 kann auch Polyäthylén verarbeiten.



sab 80
130

Le produit pesé par une ou plusieurs peseuses LEW (1) est acheminé par une chaîne avec dispositifs de poussée (2) vers la section de formation des sachets, laquelle est essentiellement constituée par un système de déroulement du film placé à 90° et équipé d'un porte-bobines simple (3), par un système de soudure longitudinale continue obtenue grâce à des rouleaux d'entraînement (5), soudure (6) et pliage (7) du film qui agissent au niveau supérieur; cette méthode de formation facilite — avec la surface inférieure continue du film — l'introduction du produit (4).

Les soldures transversales sont effectuées en translation par une pince mobile (8), et la coupe de séparation simultanée se réalise au moyen d'un couteau mobile (9).

La motorisation générale est commandée par inverter.

La SAB 80 peut travailler aussi avec du polyéthylène.

sab 80
130

El producto pesado por una o más balanzas LEW (1) es conducido, por medio de una cadena transportadora con dispositivos de empuje (2), a la sección de formación de la bolsita. Dicha sección está esencialmente constituida por un sistema de desenrollado de la película, puesto a 90° y provisto de una porta-bobinas simple (3), por un sistema de soldadura longitudinal continua obtenida con rodillos de arrastre película (5), soldadura (6) y ulterior dobladura (7) que actúan en la parte superior; dicho método de formación agiliza — con la superficie inferior continua de la película — la introducción del producto (4).

Las soldaduras transversales son efectuadas en translación por una pinza móvil (8) y el contemporáneo corte de separación sucede por medio de un chuchillo móvil (9).

La motorización general está controlada por inverter.

La SAB 80 puede trabajar también con polietileno.

	Produzione Production Leistung Output Producción m³	Larghezza Largeur Breite Width Ancho mm.	Lunghezza Longueur Länge Length Largo mm.	Altezza Hauteur Höhe Height Alto mm.	Potenza Force Antriebskraft Driving Power Potencia kW	Aria compressa Air comprimé Druckluft Compressed air Aire comprimido nl/m³	Peso Poids Weight Gewicht Peso Kg.
SAB 80 - 1 LEW	60 - 80	1.250	3.500	2.090	5	100	2.330
SAB 130 - 2 LEW	100-130	1.250	4.950	2.050	5,5	170	3.130