



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 r.a. - Fax (051) 59.04.13 - Telex 510361 OMZ BO I

confezionatrici pasta lunga



sab-80

mod. sab 80 - ad una pesatrice
confezioni al 1' n. 60/80



sab-130

mod. sab 130 - a due pesatrici parallele
confezioni al 1' n. 100/130

80 sab130 130/c

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

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

The main drive is controlled by an inverter.

The SAB can also utilize polyethylene films.

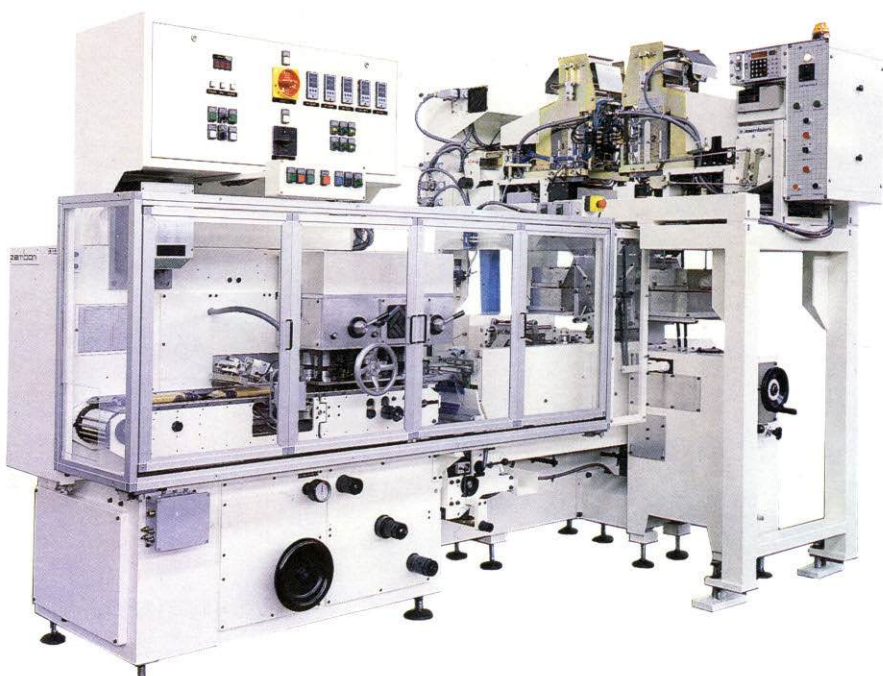
80 sab130 130/c

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

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

Die allgemeine Motorisierung wird über einen stufenlosen Inverter ge-steuert.

Die SAB kann auch Polyäthylen verarbeiten.



80 sab130 130/c

Il prodotto pe-sato da una o più pesatrici LEW viene av-viato da una catenaria a spintori alla sezione di formatura sacchetto che è essenzialmente costituita da un sistema di svolgimento film po-sto a 90° e corredato di un portabobine sem-plice, da un sistema di saldatura longitudina-le continua ottenuta con rulli di traino film, sal-datura e ripiegatura, che agiscono superior-mente; tale metodo di formazione agevola — con la superficie inferiore continua del film — l'introduzione del prodotto.

Le saldature trasversali sono effettuate in tra-slazione da una pinza mobile ed il contempo-raneo taglio di di-stacco avviene a mezzo di un coltello mobile.

La motorizza-zione genera-le è gestita da inverter. La SAB può lavorare an-che a polie-tilene.



mod. sab 130/c - a due pesatrici contrapposte
Confezioni al 1° n. 100/130

80 sab130 130/c

Le produit pesé par une ou plusieurs peseuses LEW est acheminé par une chaîne avec dispositifs de pous-se 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, par un système de soudure longitudinale continue obtenue grâce à des rouleaux d'entraînement, soudure et pliage du film qui agissent au niveau supérieur; cette méthode de formation facilite — avec la surface inférieure continue du film — l'introduction du produit.

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

La motorisation générale est commandée par inverter.

La SAB peut travailler aussi avec du polyéthylène.

80 sab130 130/c

El producto pesado por una o más balan-zas LEW es conducido, por medio de una cadena transportadora con di-spositivos de empuje, 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, por un sistema de soldadura longitudinal continua obtenida con rodillos de arrastre película, soldadura y ulte-rior dobladura que actúan en la parte superior; dicho método de for-mación agiliza — con la superficie inferior continua de la película — la introducción del producto.

Las soldaduras transversales son efectuadas en translación por una pinza móvil y el contemporáneo corte de separación sucede por me-dio de un chuchillo móvil.

La motorización general está controlada por inverter.

La SAB 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
SAB 130/C - 2 LEW	100-130	2.450	3.450	2.380	5,5	170	3.130