

ENCELOFANADORA MANUAL

UNIVERSAL WRAPPING MACHINE



GUIA DEL USUARIO

RECOMENDAMOS LEER ANTES DE PONERLO EN MARCHA

Gracias por su compra, SpeedStar es la solución más fácil disponible en el mercado, sin sacrificar la confiabilidad y la calidad, 100% fabricada en Alemania para el embalaje de sus cajas como paquetes, de cigarrillos, de perfumería o cosméticos, con soldadura térmica, fácil de usar gracias a la inmensa comodidad de bobinas de film continuos evitando así el uso lento y difícil de hojas precortadas típicas de otros modelos, entre otras cosas, muy costosas.

SpeedStar es una solución completamente manual, pero al adquirir una operación discreta puede celofánar fácilmente su paquetes logrando el mismo sellado excelente para aquellos profesionales industriales, en este sentido recordamos que se obtienen mejores resultados con cajas rígidas o sin embargo con una consistencia dada por el producto interna o grosor de lo mismo que con la presión de la caja en el panel de sellado esto no debe flexionar. Es útil estudiar cómo envolver el celofán en la caja para colocar las soldaduras y las superposiciones de la película en los puntos más adecuados y lo más importante, elegir un celofán de ancho y grosor adecuado para su caja, esto permitirá la máxima coincidencia de las soldaduras y ángulos perfectos.

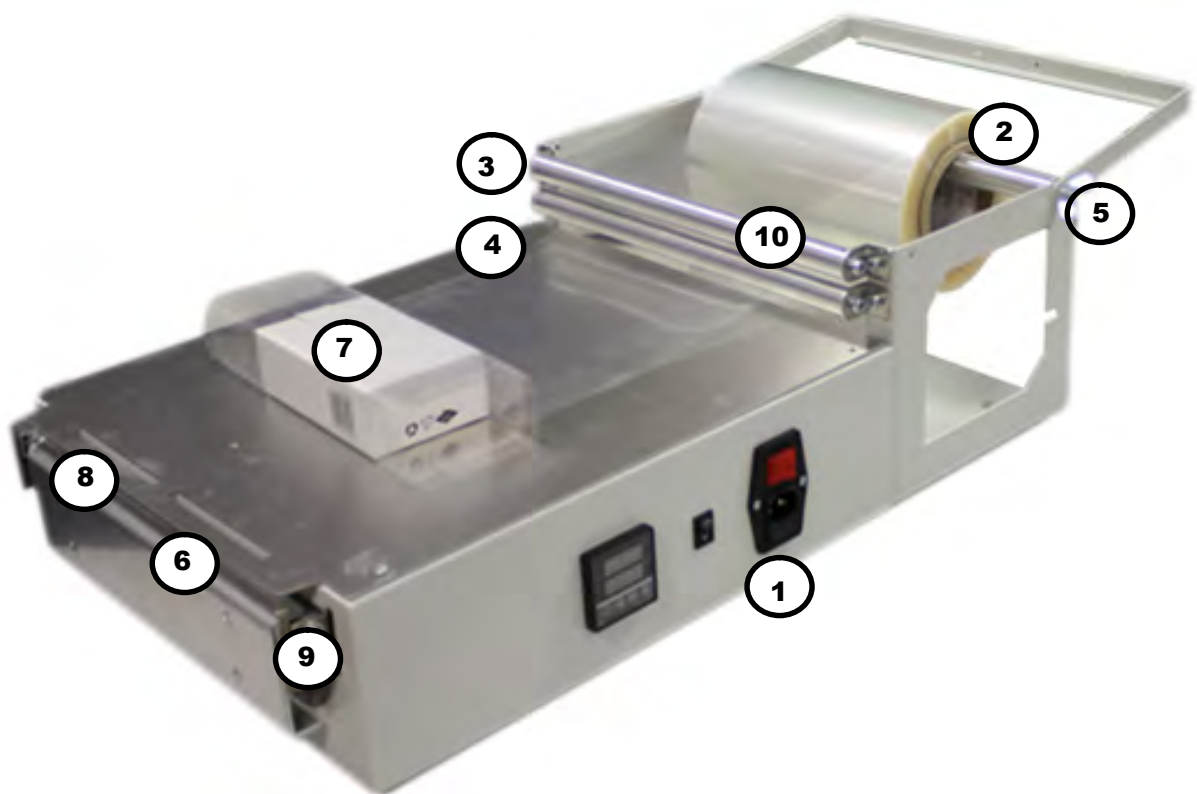
VERSIONES:

- **SpeedStar 280mm., puede bobinas de film de hasta 28 cm de ancho**
- **SpeedStar 500mm., puede bobinas de film de hasta 50 cm de ancho**

DATOS TECNICOS:

- Tipo de paquete: cualquier tipo, rígido o semirrígido (mínimo 10 mm de espesor)
- Corte de celofán: mediante una hilo/cuchilla calentada a bajo voltaje
- Temperatura de soldadura por defecto: 140 ° (25-40 micras) 135 ° (30 micras)
- Temperatura de soldadura ajustable: ambiente - 170 ° paso 1 ° C
- tensión de laminilla ajustable internamente
- Estabilidad de la temperatura: ± 1 ° con protección térmica
- Protección de potencia / sobrecarga Fusible 5 ° reemplazable
- Protección de acoplamiento térmico de cuchilla de acero
- Tensión celofán: ajustable con embrague mecánico manual
- Voltaje: 110VAC / 60Hz o 220VAC / 50Hz
- Consumo: SpeedStar280 200VA/h (pico 350VA)
- Consumo: SpeedStar500 250VA/h (pico 400VA)
- Material de celofán: polipropileno bi-orientado (BOPP-Coextruido) envuelto en bobinas
- Grosor de celofán utilizable: 25-30-40 micras
- Ancho máximo de la bobina:
 - SpeedStar 28cm
 - SpeedStar 50cm
- Diámetro máximo del carrete: 28 cm
- Diámetro interno del montaje del carrete: 6.5-8.0 cm
- dimensiones:
 - SpeedStar280 Longitud: 48.5 cm Ancho: 44 cm Altura: 21 cm
 - SpeedStar500 Longitud: 48.5 cm Ancho: 54 cm Altura: 21 cm
- Peso (bobina excluida):
 - SpeedStar 28 10 Kg
 - SpeedStar 50 14 Kg
- Entorno operativo de 0 a 30 grados

**DESEMBALE LA MÁQUINA CON CUIDADO
Y TENGA CUIDADO DE NO DAÑAR
EL ALAMBRE TÉRMICO DELANTERO.**



LISTA DE PIEZAS:

- 1. Panel de control / ajuste de las temperaturas de soldadura**
- 2. Bobina de celofán (diferente para el tipo de revestimiento de celofán)**
- 3. Cilindro de tensión superior**
- 4. Cilindro de tensión inferior**
- 5. Soporte bobina**
- 6. Hilo/Cuchilla térmica para cortar el celofán**
- 7. Bandeja de trabajo**
- 8. Placa de resistencia para soldadura**
- 9. Protección de enganche para el hilo/cuchilla térmica**
- 10. Módulo de corte continuo**

ELECCIÓN DE LA BOBINA: Para la realización de paquetes excelentes y para trabajar rápidamente es importante elegir correctamente el ancho de la bobina de film a utilizar, normalmente debemos tener en cuenta la suma del lado más largo de su caja más la longitud de la más corta, más 0,5 - 3 cm necesarios para la superposición de celofán para la ejecución de las dos juntas laterales, esta medida varía de acuerdo con la forma en que desee el resultado. También es posible llevar a cabo el empaquetado posicionando la CAJA verticalmente o durante un largo tiempo (operación más difícil) pero de esta manera puede usar diferentes amplitudes de celofán.

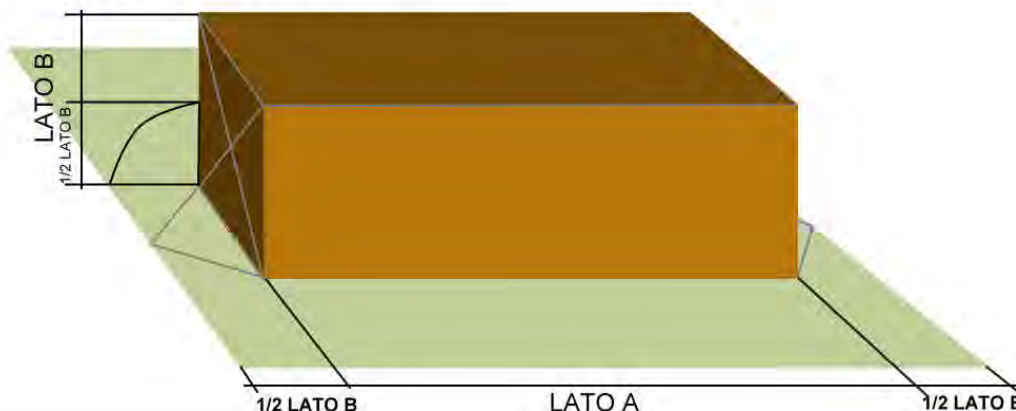
Sin embargo, recomendamos colocar siempre la caja horizontalmente para la longitud más larga y usar el lado más corto como altura, esto para hacer sellos laterales en los lados más pequeños que serán más fáciles. Consulte el siguiente esquema:

Cálculo de ancho de celofán para cajas CON 2 LADOS CUADRADOS

Viene dado por la suma del lado A + 1/2 lado B + 1/2 lado B
 POR LO TANTO ANCHO DE LA BOBINA = LADO A + LADO B

En este caso no se necesita un exceso de celofán para las costuras laterales ya que el cierre se realizará con la unión de los 4 vértices

Caja Ejemplo con lado cuadrado: 11cm x 4.0cm x 4.0cm
 Ancho ideal de la bobina = 11 + 4 + 0.50 = 15.5 cm

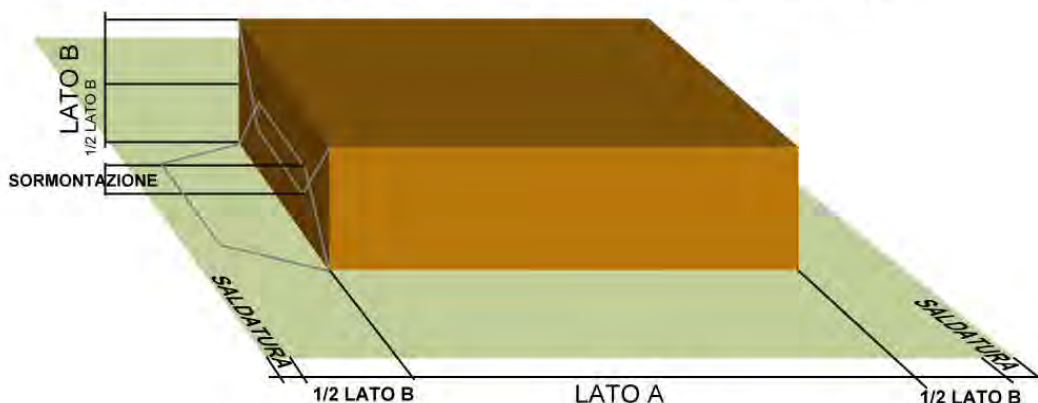


Cálculo de ancho de celofán para cajas CON LADOS RECTANGULARES

En este caso se opera de manera diferente ya que los pliegues laterales son diferentes para realizar la suma de LADO A + 1/2 LADO B + 1/2 LADO B + Soldadura + Soldadura LUEGO ANCHO = LADO A + LADO B + Soldadura x 2

En este caso se necesita un exceso de celofán para realizar las soldaduras laterales esto varía según el tamaño de la caja y va de 0.5cm a 3cm por lado para que tenga más tolerancia a la elección de la bobina.

Ejemplo de caja rectangular: 11cmx3,0cmx8,0cm
 ancho ideal de la bobina = 11.0 + 3.0 + 0.5 + 0.5 = 15.0 tamaño mínimo.
 ancho ideal de la bobina = 11.0 + 3.0 + 3.0 + 3.0 = 20.0 tamaño máximo.



Para calcular el ancho de bobina apropiado para cada paquete,
Usaremos la fórmula: ANCHO cm + ALTO cm + 1 cm = Bobina



REGLAS DE SEGURIDAD



**PIEZAS TÉRMICAS
EXPUESTAS!
ANTES DE OPERAR, POR
FAVOR LEA LAS
INSTRUCCIONES DE
SEGURIDAD Y
ADVERTENCIAS DE USO**

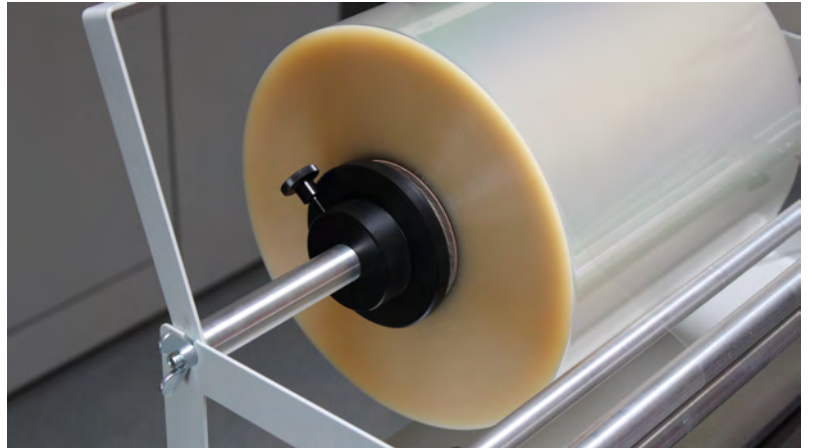


- Le recomendamos que coloque y utilice la máquina en un lugar seco, no húmedo o sin contacto con agua, ya que podría dañarla.
- Recomendamos usar la máquina solo a un operador adulto con experiencia y responsable.
- Coloque la máquina sobre una mesa sólida con una altura adecuada para poder trabajar de pie.
- Asegúrese de que la fuente de alimentación sea correcta.
- Asegúrese de que haya tierra en el sistema eléctrico al que está conectada la máquina.
- Asegúrese de que el cable eléctrico siempre esté libre y conectado correctamente.
- Siempre coloque la bobina de celofán centralmente en la barra.
- No use temperaturas de soldadura superiores a 140 °.
- Nunca deje la máquina encendida sin supervisión.
- Desconecte cuando no esté en uso, recordando que la máquina volverá a la temperatura ambiente en al menos 20 minutos, por lo que no la deje desatendida hasta 20 minutos después de apagarla.
- Evite el sobrecalentamiento excesivo de la máquina, luego apáguela durante los descansos y opere en el rango de temperatura apropiado.
- Elimine los residuos de material en el panel de sellado y en el cable de corte, si es necesario con la máquina apagada, limpie cuidadosamente con una almohadilla de fregado muy delgada.
- No cambie la tensión de la línea de corte.
- Recomendamos trabajar con un par de guantes ignífugos de clase 1 o clase 2 para evitar quemaduras.
- No quite los protectores de enganche laterales de la cuchilla de acero si no es para reemplazar la hilo/cuchilla de corte cuando la máquina está apagada.
- No toque el panel de sellado y la cuchilla térmica con las manos desnudas, ya que el contacto puede causar quemaduras.

PUESTA EN MARCHA

INSTALACIÓN DE LA BOBINA

Para instalar/reemplazar la bobina Cellophan en el compartimento específico, proceda de la siguiente manera:



Afloje las tuercas/palomitas que bloquean el cilindro, luego extraiga todo el módulo que soporta la bobina. Ahora afloje los dos ajustadores de bobina con su tope, luego ajuste centralmente la bobina que pretende utilizar, teniendo cuidado de que no se deslice entre las 2 ajustadores de bobina. Vuelva a colocar el cilindro con el carrete en el compartimento adecuado, pero recuerde de ajustar los centradores de bobina con el mandril de la bobina, no como la figura de abajo. (Fig. Abajo)



RECOMENDAMOS INSTALAR LA BOBINA SEGÚN EL SIGUIENTE ESQUEMA:



USO

POSICIONAMIENTO

La máquina debe sobresalir unos centímetros de la mesa, esto le ayudará a estar cómodo y libre de mover su caja para realizar las soldaduras desde la parte inferior.

Encienda la máquina usando el interruptor en la parte posterior izquierda y asegúrese de que la luz delantera se encienda.

ESPERE ANTES DE OPERAR

El panel de sellado debe ir a la temperatura, puede verificar el panel térmico cuando la temperatura real (por defecto 140°) se alcanza con la temperatura real detectada, aproximadamente 5 minutos a 220V.

TENGA LA MÁXIMA ATENCIÓN AL HILO/CUCHILLA TÉRMICA PARA EL CORTE Y EL PANEL DELANTERO PARA LA SOLDADURA: SON PIEZAS DE CALOR-TÉRMICAS, LAS DISTRACCIONES EN EL USO PUEDEN CAUSAR QUEMADURAS. (Ver las reglas de seguridad)

El principio de la máquina es muy simple, será el cuidado del operador para adquirir habilidades y buena destreza para la creación de paquetes perfectos.

CORTE DEL PLASTICO

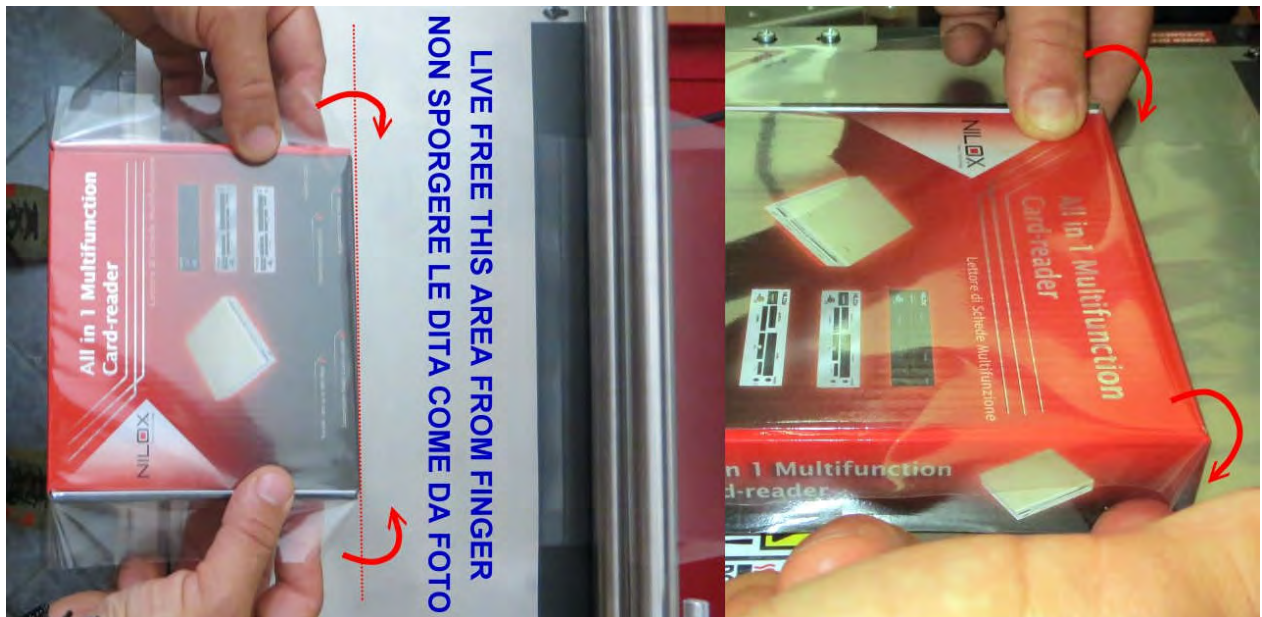
Antes de comenzar a operar, es útil familiarizarse con cortar el celofán. Cuando la máquina esté caliente, tome las 2 solapas del celofán, tire de ella hacia usted y adhiérela rápidamente y firmemente hacia el hilo/cuchilla para hacer el corte. El resultado debe ser claro y lineal.

PRIMEROS PASOS:

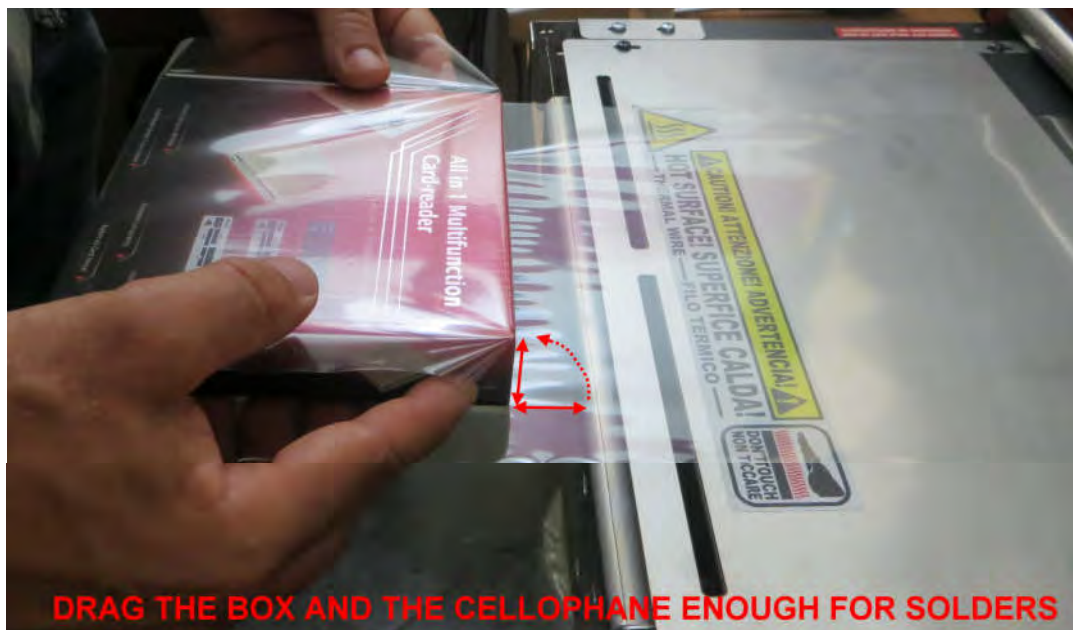
1- POSICIONAMIENTO DE LA CAJA EN EL PLANO DE APOYO es importante colocar bien la caja manteniendo márgenes equidistantes y paralelos para la realización de bellas y lineales soldaduras centrando el celofán en el mejor de los casos, el margen izquierdo debe ser igual al derecho y debe ser paralelo a la hoja de cortar.



2- EJECUCIÓN DEL PRIMER FRENTE DE SOLDADURA: doble el exceso de celofán delantero en el costado de la caja y manténgalo adherido al apretarlo con los dedos a la izquierda y a la derecha como se muestra en la foto, el frente debe estar libre para soldar.



3- MANTENIENDO AL CELOFANO PLEGADO CON LOS DEDOS, TRANCHALO CON LA CAJA y calcule un exceso de celofán suficiente para hacer un corte adecuado para la soldadura frontal.



AHORA HAY 2 OPCIONES:

4 (A) - CORTE Y SOLDADURA DELANTERA INDEPENDIENTE (MÁS FÁCIL) Es la parte más delicada de la operación. Sosteniendo el celofán adherido a la caja, calculando un excedente como en la imagen de arriba, corte el celofán, luego dóblelo manualmente, manteniéndolo siempre envuelto y adherido a la caja teniendo cuidado de no formar pliegues y dejarlo libre de los dedos. Ahora realice la primera soldadura longitudinal para hacer el "tubo".

4 (B) - CORTE Y SOLDADURA DELANTERA CONTEMPORANEA (PARA EL OPERARIO EXPERTO): puede hacer el corte y la soldadura simultáneamente, realizando un movimiento suave pero limpio, deteniendo el movimiento directamente sobre la placa de sellado, en la operación preste atención a los dedos que no deben sobresalir en el lado frontal.

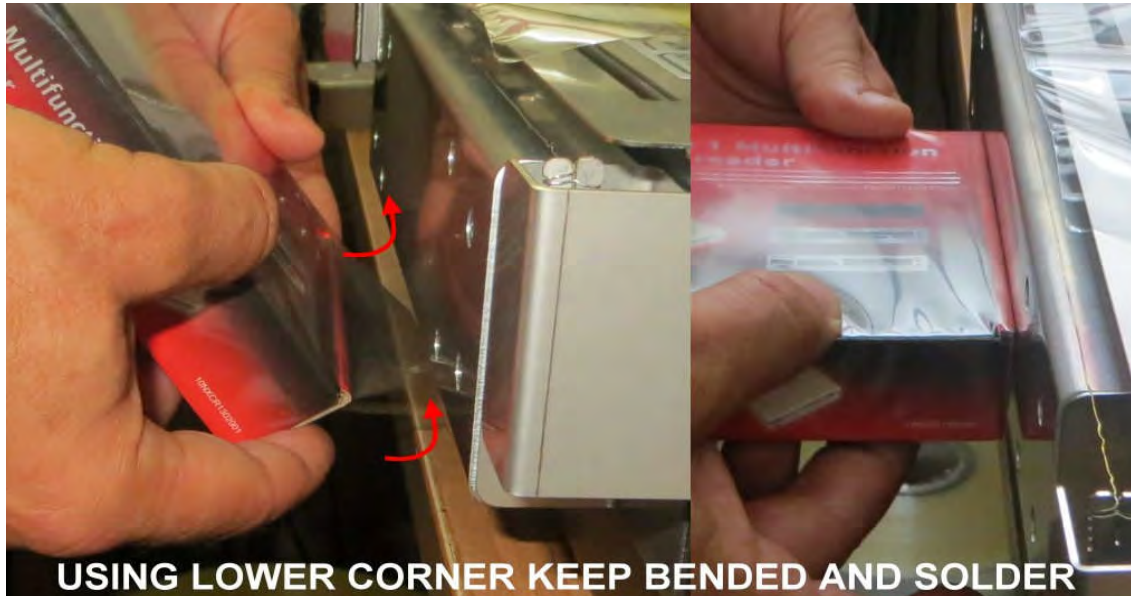


5- SOLDADURA LATERAL: doblar el celofán internamente y luego con otros 2 dedos doblar una solapa hacia abajo como se muestra en la imagen. preparar los pliegues al máximo con los dedos como una bolsa de regalo te ayudará a obtener buenas soldaduras.



NOTA: SI ES NECESARIO, (SOLO CON GRANDES CAJAS) CUANDO SE REQUIERA UN MAYOR ACABADO, ANTES DE VENDER LAS TAPAS (PUNTO SIGUIENTE) PUEDE FIJAR LA PIEZA INTERNA VISIBLE EN LA IMAGEN SUPERIOR, SOSTENIENDO LOS LÍMINOS COMPLETAMENTE ABIERTOS, LUEGO PASE EN EL PANEL DE SOLDADURA, EN LÍMITES ESPECÍFICAMENTE LARGO, ESTA OPERACIÓN LE AYUDARÁ A REALIZAR LOS PLANTONES DE LOS NIVELES PERFECTAMENTE ALINEADOS.

6- USANDO EL BORDE INFERIOR DEL PANEL DE SOLDADURA, coloque la caja sobre él y doble y suelde el celofán aplicando un movimiento giratorio.



7- GIRE LA CAJA y siempre usando la esquina inferior redondeada del panel de sellado repita los mismos pasos que en el paso 6 para soldar la otra solapa de celofán en el mismo lado de la caja.



8 - PARA SOLDAR EL LADO OPUESTO, REPETIR LAS MISMAS OPERACIONES DESCRITAS EN LOS PUNTOS 5, 6, 7

Al adquirir habilidades operativas puede omitir un paso haciendo una sola soldadura en el costado preparando las aletas ya dobladas con los dedos.

CONSEJOS PARA TRABAJAR LO MEJOR

EL BUEN ÉXITO DEL PAQUETE se imprimis en el uso de un celofán de ancho correcto y perfecto para su caja (vea la guía en la página 4). Analice y estudie dónde colocar las soldaduras para mejorar el paquete. Centre la caja en su mejor momento en las primeras operaciones (1,2,3) manteniendo los márgenes excedentes de celofán necesarios para realizar las soldaduras laterales paralelas e iguales, esto permitirá alineamientos perfectos y cierres simétricos.

REALICE EL CORTE Y LA PRIMERA SOLDADURA PARA CREAR RÁPIDAMENTE EL FUNCIONAMIENTO "TUBO" para la realización de un "TUBO" perfecto, esta operación, si está bien hecha, mantendrá el celofán adherido a su caja y lo facilitará en las operaciones posteriores de los cierres laterales.

APRENDE A FINE LOS PELLETS DEL CELOFANO CON LAS MANOS, YA QUE ERA UN PAQUETE REGALO es importante tomar este manual de forma manual y familiar que te permitirá realizar hermosas soldaduras laterales típicas del paquete de cigarrillos o un paquete de perfume, ayúdate con los dedos y fije solo las esquinas de la caja con solapas abiertas para crear triángulos o trapecios perfectos para hacer cierres laterales perfectos, luego sujételos con el módulo de soldadura de puntos (OPCIONAL) o use la esquina inferior redondeada del panel de sellado. (fig 6 y 7)

HAGA MEJOR LA CAJA EN EL PANEL DE SOLDADURA: Normalmente no es necesario, pero puede mejorar el deslizamiento de la caja en el panel de sellado al inclinarlo con el aceite común a base de silicona, esto aumentará en gran medida la suavidad.

LISCIATURA - TERMORESTRINGIMIENTO Dependiendo del material y los barnices usados en su caja, cualquier puntada suelta que no se haya completado correctamente se puede alisar deslizando la parte de la caja correspondiente en el panel térmico delantero. Esta operación claramente requiere una buena destreza y se puede llevar a cabo en cajas compactas. También puede utilizar un tipo de teléfono PHON disponible en cualquier tienda BRICO para solicitar estas funciones de contracción y hacer que el celofán sea más tenso y adherente. NOTA! Si hace esto obtendrá "arrugas" significa que su caja se trata con barnices que no calientan el celofán correctamente o reflejan mal el calor, o la tarjeta se dobla demasiado, en este caso las soldaduras óptimas tendrán que ser cortas y más precisas o punto-como.



[www.https://www.youtube.com/user/SuministrosJIG/videos](https://www.youtube.com/user/SuministrosJIG/videos)

Una serie de videos para ayudarlo a operar lo mejor posible

Suscríbete a nuestro canal

A**A A****A****A****A**

AJUSTE DE LA TEMPERATURA

GUÍA TAMBIÉN VÁLIDA PARA EL MÓDULO DE SELLADO DE PUNTO DIGITAL



SPEEDSTAR DISPLAY:

La pantalla lateral permite la regulación del panel de calor de sellado frontal

- (A) Temperatura alcanzada por el panel de sellado en grados C °
- (B) La temperatura se establece para alcanzar en grados C °

PRECAUCIÓN

Puede ser necesario ajustar las temperaturas predeterminadas para optimizar el resultado de las soldaduras, esta necesidad varía según la temperatura ambiente y el tipo / grosor del celofán que se está utilizando. Normalmente, si las soldaduras tienden a desprenderse, puede ser necesario aumentar 2-5 grados, si tienen demasiadas arrugas puede bajar la temperatura unos pocos grados.

Para ajustar la temperatura del panel térmico frontal tiene 4 botones:

SET **F** ◀ **OFF** ▼ ▲

Al presionar SET, la temperatura indicada en B comenzará a parpadear.

En este punto, use las teclas ▼ y ▲ y podrá ajustar fácilmente la temperatura en un dígito por vez.

Para pasar de un dígito a otro, simplemente presione F ◀ y luego RECHAZAR SET para confirmar.

PRECAUCIÓN:


La pantalla contiene más configuraciones tales como configuración de alarma o administración de otros canales, etc. Si aparece la palabra OFF en la pantalla, presione el botón OFF. Esto se puede hacer presionando inadvertidamente los botones.

A A A A A A

RESTAURAR LOS PARÁMETROS DEL TERMORREGULADOR


Para la modificación de la configuración de temperatura de la caja de velocidades, como se muestra arriba, es suficiente presionar rápidamente (soltar de forma inmediata) los botones del controlador, una pulsación larga puede activar opciones de submenú que recomendamos no cambiar. Una configuración incorrecta puede causar un mal funcionamiento. Las variaciones de los parámetros que se muestran a continuación son responsabilidad exclusiva del personal técnico.



Si ingresa el submenú incorrectamente, le recomendamos que NO cambie ningún parámetro, pero confirme el ítem que se muestra presionando el botón "SET" hasta que regrese a la pantalla de ajuste de temperatura inicial. Si tiene dificultades, le recomendamos que apague la máquina.

Si presiona el botón  o "SET" durante más de 3 segundos, ingresa el submenú del controlador

A CONTINUACIÓN CÓMO REIMPOSE / COMPRUEBE LOS PARÁMETROS DE FÁBRICA:

SUB MENU (FLECHA EN ABAJO)



Si mantiene presionado el botón  por 3 segundos, ingresará al primer submenú donde aparecerán los códigos en la parte superior roja de la pantalla.

Para cada código, se debe ingresar el valor correcto (ver tabla a continuación) a través de las flechas   y confirmar con SET. Estos son los valores establecidos de fábrica:

Ct	15
At	0
P	25
I	150
d	41
Int	y
Unt	°C
dP	0
Sht	0
Alt	0

SUB MENU "SET"

Manteniendo presionado el botón SET durante 3 segundos, ingresa al segundo submenú donde aparecerán los códigos en la parte superior de la pantalla.

Para cada código, el valor correcto debe ingresarse con las flechas   y SET presionado una vez que se haya establecido el parámetro. Estos son los valores establecidos de fábrica:

Lcy	0
AL1	50
AL2	50
ALH	1
SLH	400
Out	100

HILO DE CORTE TÉRMICO / HOJA

La temperatura del hilo de corte (cuchilla térmica) está preestablecida en el laboratorio para un uso estándar de cellophane con un grosor de 20 - 30 micras.

USANDO CELOPHAN 40 ESPESOR MICRON:

El uso de celofán con mayor frecuencia es posible con SpeedBox, pero esto requiere medidas técnicas, por lo que le recomendamos que confíe en su minorista. Sin embargo, es útil saber que para trabajar con un grosor de 40 micras es necesario usar un alambre de corte más grueso y para establecer una tensión de corte ligeramente mayor, también la temperatura de soldadura debe aumentarse entre 5 y 10 grados.

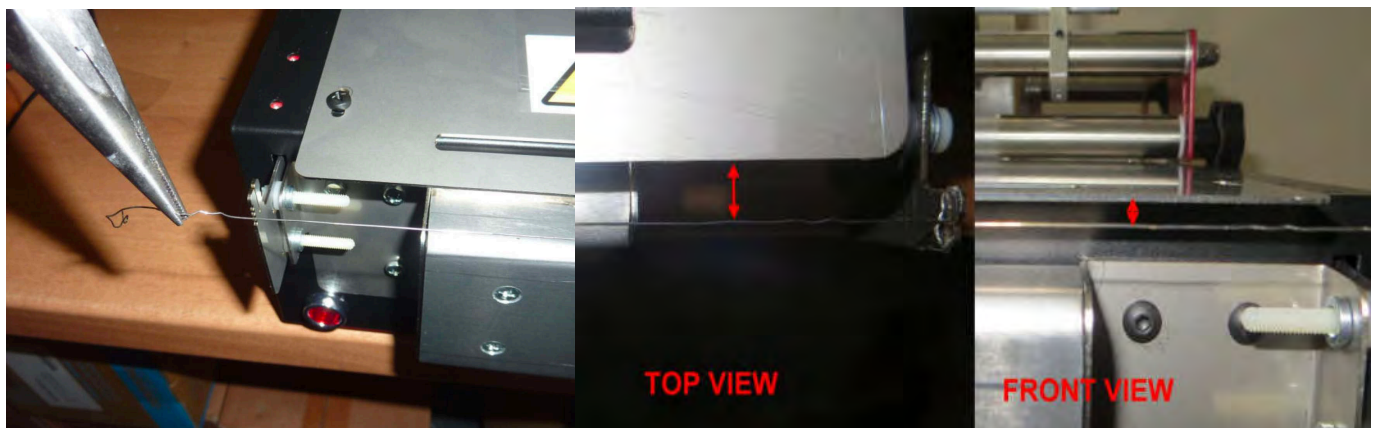
REEMPLAZO DE HILO DE CORTE TÉRMICO / HOJA

Para cambiar el cable de corte, apague el celofán y espere a que la placa de sellado delantera se enfríe. Ahora, usando un alicate de punta larga, retire el cable roto quitando cualquier parte del mismo. Inserte el nuevo cable pasándolo entre el corte central para asegurarlo a un lado del celofán.

Con los alicates de pico largo, tire del hilo y realice el mismo procedimiento con la otra pestaña del lado opuesto (foto de la izquierda). **Ayuda con la mano y sujeta la lengua para darle al alambre más tensión necesaria para operar correctamente.**

Asegúrese de que el cable de corte esté ubicado en las pestañas a la misma altura y profundidad para colocarlo paralelo a la placa, **a unos 8-10 mm de la superficie de soporte (centro) y unos 3mm más abajo (figura a la derecha)**

Corte la parte del cable en exceso, absolutamente no debe hacer contacto con otras partes. Encienda la máquina solo cuando se complete la operación, el incumplimiento de los puntos enumerados puede causar cortocircuitos.





ADR AG * Ludwig-Wagner-Str. 19 * D-69168 Wiesloch (Germany)

Declaration of conformity

The company:
ADR AG, Advanced Digital Research
Ludwig Wagner Str. 19
69168 Wiesloch

declares that the following product series sold under the tradename:

SPEEDSTAR SERIES **Speedstar1, Speedstar2, Speedstar3, Speedstar Pro**

Complies with the following norms and regulations:

Referenz: EN 55022:1998 + A1:2000 + A2:2003

(= DIN EN 55022:2003-09),

Klasse B or A

EN 61000-6-1:2001

(=DIN EN 61000-6-1:2002-08)

EN 55024:1998 + A1:2001 + A2:2003

(=DIN EN 55024:2003-10)

EN 61000-3-2:2000

(=DIN EN 61000-3-2:2001-12)

EN 61000-3-3:1995 + A1:2001

(=DIN EN 61000-3-3:2002-05)

All requirements for the conformity relevant EMV-check are fulfilled.

The company ADR AG works under the regulations of WEE and RoHs within the requirements.

All relevant documents can be checked and seen at the ADR headquarter in Wiesloch – Germany.

Wiesloch, the 24th of January 2013
Managing Director – Björn Christophersen

ADR AG - Advanced Digital Research

D-69168 Wiesloch
Ludwig-Wagner-Str. 19

☎ 06222-9388-0
☎ 06222-9388-50
WEB www.adr-ag.de
Mail vertrieb@adr-ag.de

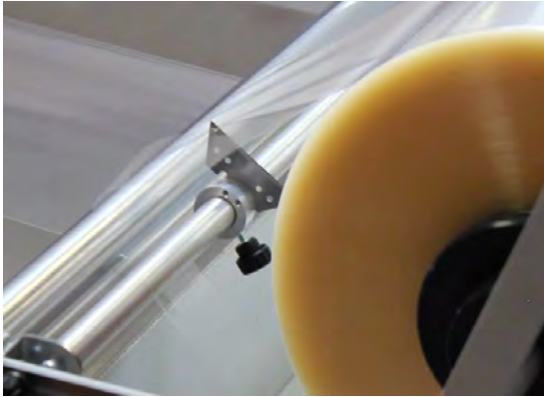
EG-ID (V.A.T.) DE 232467417
Bankverbindung :
Commerzbank Mannheim
Kto : Advanced Digital Research
Kto. 661 070 300
BLZ 670 400 31
IBAN DE DE50 6704 0031 0661 0703 00
BIC COBADEFFXXX

Vorstand:
Björn Christophersen
Aufsichtsrat:
Antje Christophersen
Sven Christophersen
Fried Hezel

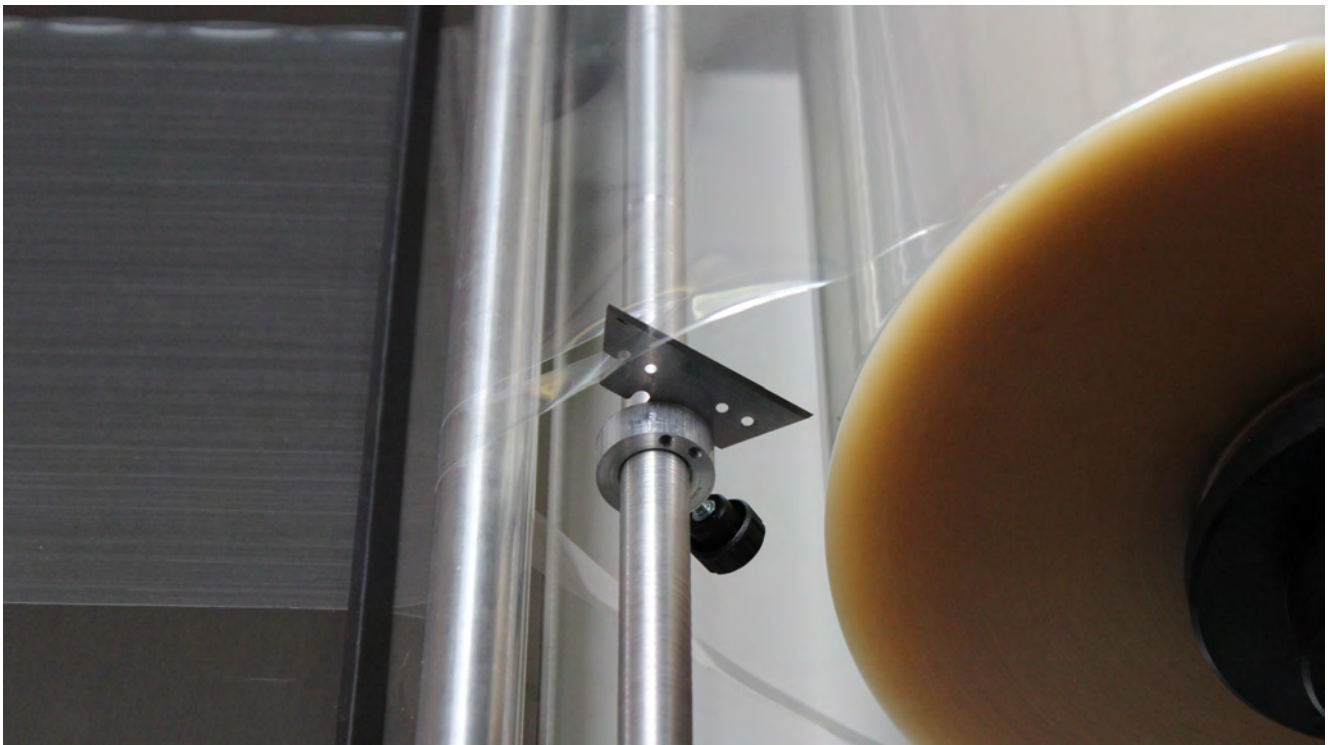
Heidelberg
HRB-2038-Wi

MÓDULO DE CORTE CONTINUO A (OPCIONAL)

Cuando las necesidades operativas lo requieren, el módulo de corte permite recortar continuamente el ancho del celofán hasta MAX 10 cm. Esta operación se recomienda para uso limitado debido a que el manejo de los desechos disminuirá la productividad, pero volverá a ser muy útil cuando los tamaños de las cajas varían continuamente y así evitar el reemplazo de carretes muy pesados. **Para volúmenes de producción masivos, recomendamos que siempre solicite bobinas de ancho adecuado.**

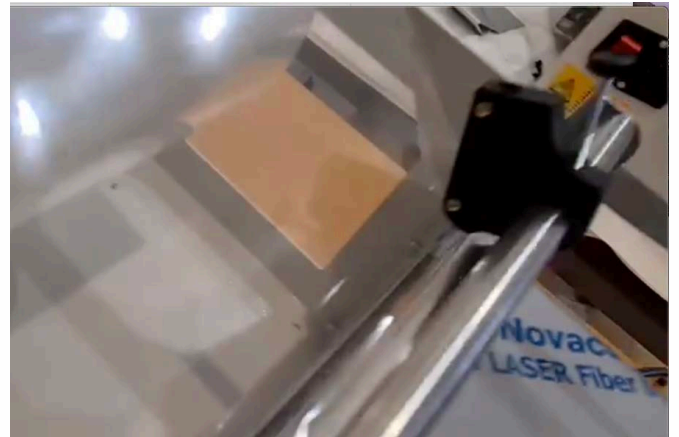


El módulo de corte se suministra ya instalado en el cilindro de acero. Debe colocarse en el punto de corte útil para sus necesidades, aflojando SÓLO el tornillo que bloquea el módulo al cilindro/barra de acero. Mantenga el celofán tenso, baje la cuchilla y comience a incidir el celofán tirando de él hacia usted. Para un corte lineal y fluido, **la cuchilla debe estar inclinada aproximadamente 45 °** con respecto al flujo de cellphan en el punto de incidencia.



MÓDULO DE CORTE CONTINUO B (OPCIONAL)

Cuando las necesidades operativas lo requieren, el módulo de corte permite recortar continuamente el ancho del celofán hasta MAX 10 cm. Esta operación se recomienda para uso limitado debido a que el manejo de los desechos disminuirá la productividad, pero volverá a ser muy útil cuando los tamaños de las cajas varían continuamente y así evitar el reemplazo de carretes muy pesados. **Para volúmenes de producción masivos, recomendamos que siempre solicite bobinas de ancho adecuado.**



El módulo de corte se suministra ya instalado en el cilindro de acero. Debe colocarse en el punto de corte útil para sus necesidades, aflojando SÓLO el tornillo que bloquea el módulo al cilindro/barra de acero. Mantenga el celofán tenso, baje la cuchilla y comience a incidir el celofán tirando de él hacia usted. Para un corte lineal y fluido, **la cuchilla debe estar inclinada aproximadamente 45 °** con respecto al flujo de celofán en el punto de incidencia. El film sobrante, deberá salir por el segundo cilindro y colocarlo sobre la barra lateral para que no moleste en el encelofanado.

MODULO DE SOLDADURA EN PUNTO (OPCIONAL)

El módulo de soldadura por puntos le permite sellar su CAJA con solo un elegante punto de sellado típico en cajas de cosméticos. Especialmente adecuado para cajas con 2 lados cuadrangulares, permite aplicar a las 2 aletas de celofán laterales triangulares, un punto de soldadura para bloquear los vértices. No pasará por todo el lateral de la caja en el panel frontal de SpeedBox, evitando posibles imperfecciones causadas por el encogimiento del celofán debido a la adherencia excesiva causada por los barnices de su caja cuando se calientan.

El módulo debe fijarse en la mesa al lado de la máquina con el soporte universal suministrado (ver foto). Un termostato interno calentará la punta de aluminio de soldadura, a la temperatura configurada en el ns. laboratorios de 140 ° útiles para termosellar hasta 3 capas de BOPP de 30 micras.

Es útil para lubricar la parte terminal del punto de sellado con aceite a base de silicona (BOTELLA EN ABASTECIMIENTO) disponible en cualquier ferretería



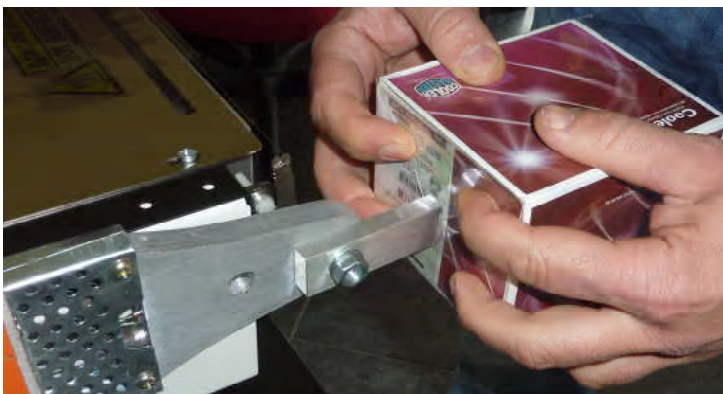
SUGERENCIAS OPERATIVAS

Como es visible, sugerimos termofijar en el panel de sellado de la máquina, el doblés del celofán a lo largo de las esquinas con solapas abiertas de la caja.

También al pasar todo el lado **con aletas abiertas** (dependiendo de la superficie de la caja), esto ayudará al operador a "fijar" y crear 2 triángulos de celofán perfectos, logrando así una mayor precisión y facilidad en el sellado posterior de punto-soldadura en su vértices. Esta forma de trabajar es ideal para cajas medianas y grandes (con 2 lados de más de 5x5 cm), o en cajas con 2 lados cuadrangulares típicos de perfumes. Dale a tu caja más elegancia.

Sealing Point es 100%

EJEMPLO OPERACIONAL



EJEMPLO SOLDADURA DE MUESTRA 2PUNTOS



EJEMPLO SOLDADURA DE MUESTRA 1 PUNTOS

