

## **UNIBLOOD** *halbautomatisch oder vollautomatisch*



**UNIBLOOD/2 – Schweißung von 2 Beuteln pro Zyklus**  
**UNIBLOOD/4 – Schweißung von 4 Beuteln pro Zyklus**

Für die Herstellung von Blutbeuteln aus kalandriertem PVC-Film



### Zusammensetzung

- Doppel-Positionen-Abrollsystem mit Abwickler
- Station für das Einritzen von Sollbruchstellen
- Folienvorschubsystem mit mehreren Greifzangen
- Manuelle oder automatische Station für Auswahl und Zuführung von Schläuchen, Membranen usw.
- Hochfrequenz-Schweißpresse mit pneumatischem Antrieb oder Servomotor für das Verschweißen der Schläuche
- Hochfrequenzgenerator in die Struktur der Presse integriert
- Hochfrequenz-Schweißpresse mit pneumatischem Antrieb oder Servomotor für das Verschweißen des Beutelumfanges
- Hochfrequenzgenerator in die Struktur der Presse integriert
- Etikettierstation für Beutel (optional)
- Schneidestation zur Trennung der Beutel und Abfallentsorgung
- Automatische Entladestation der fertigen Beutel
- Flüssigkeitsgekühlte Klimatisierungseinheit
- Elektrisches Steuerpanel mit PLC und Haupt-Touchscreen, optional mit Satelliten-Terminals
- Spezielle Software für Qualitätskontrolle und Export von Produktionsdaten (optional)
- Bildverarbeitungssystem mit Kamera zur Prozesskontrolle (optional)
- Automatisches Filmverbindungssystem zwischen alter und neuer Rolle (optional)
- Weitere Anwendungen auf Anfrage

### Technische Merkmale

Maximale Rollendurchmesser:	400 mm
Maximale Rollenbreite:	270 mm
Abmessung des Elektrodenhaltertisches der Presse:	300x600 mm
Maximale Schließkraft der Umfangschweißpresse:	1600 kg
Maximaler Vorschubweg:	550 mm
Ausgangsleistung des Generators für Schläuche:	8 kW / 12 kW
Ausgangsleistung des Generators für Umfangschweißung:	12 kW / 15 kW
Versorgungsspannung (andere Spannungen auf Anfrage):	400 V (+/- 5%) - 3Ph - 50 Hz + Erde