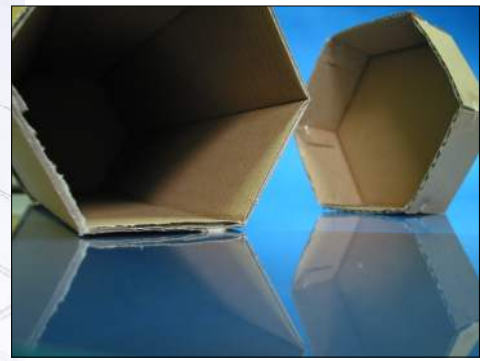


## Découpeurs

- Simplicité d'emploi
- Changement rapide de forme du carton découpé
- Large gamme d'épaisseurs de matériaux utilisés de 0 au 13 mm (1/2")



[www.zemat.com](http://www.zemat.com)

Phone: +48 042 632 84 84 | Zemat Technology Group, Ltd.  
+48 042 630 25 79 | Brukowa 26  
Fax: +48 042 633 15 67 | 91-341 Lodz, Poland



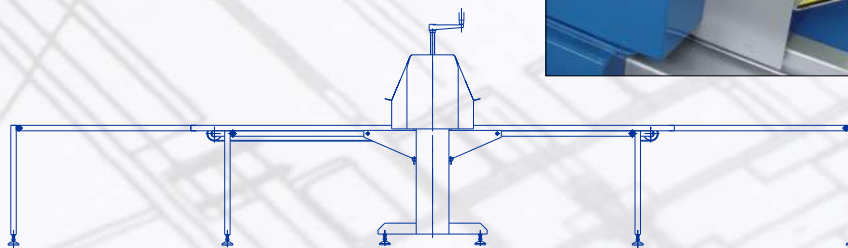
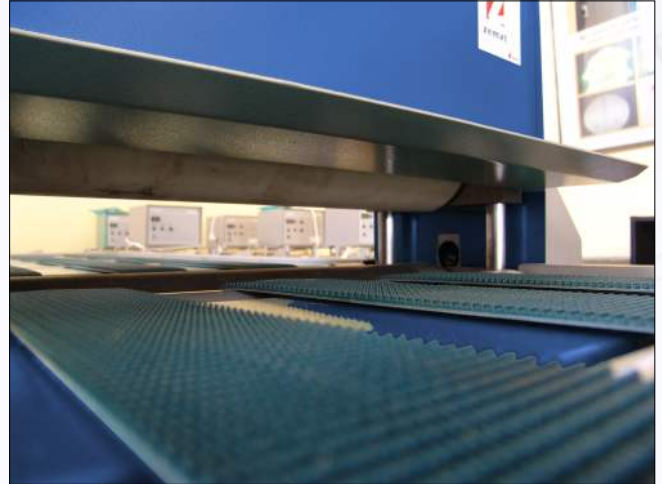
Ligne des découpeurs de l'entreprise Zemat TG a été conçue pour les découpes multiples dans des films rigides, cartons, papier ainsi que des pièces moulées issues du moulage sous vide avec l'emploi des formes de découpe fixées dans le contreplaqué. L'entraînement des rouleaux par courroie assure le travail silencieux et fluide ; la machine est mise au point en quelques secondes. Son atout majeur est la gamme large des étalons de cartons. La machine permet aussi le centrage et la perforation utilisés lors de la fabrication des emballages en film plastifié et en carton.

L'engin est muni des rouleaux couverts de matériau spécial. L'entraînement des rouleaux par courroie assure le travail silencieux et fluide. Les tables sont équipées des convoyeurs à courroies transportant la découpe entre deux rouleaux du découpeur.

La commande de la machine est basée sur un contrôleur moderne de l'entreprise MITSUBISHI, installée en 2 variantes : la première consiste à l'introduction manuelle de la découpe entre les rouleaux du découpeur, la seconde repose sur un contrôleur moderne de l'entreprise MITSUBISHI.

La commande s'effectue en trois modes de travail :

- le positionnement manuel de découpe à matériau,
- /cycle/commande manuelle à partir de pupitre de l'opérateur : la commande, dans le cadre d'un cycle, consiste à appuyer sur le bouton START situé sur la table du découpeur par l'opérateur après la préparation du matériau pour la découpe. La forme de découpe, après son passage entre les rouleaux s'arrête à la seconde table ; ici commence le compte à rebours par l'opérateur,
- série - la machine redémarre après l'écoulement de temps prédéfini, la forme de découpe est ramenée à la table du second opérateur par les rouleaux. Le cycle est répété jusqu'à la mise en route du compteur programmable ou l'appuie sur le bouton STOP. Dans les modes de travail série et cycle le signal acoustique est allumé avant la mise en route de l'entraînement. Dans les deux cas il existe la possibilité de définir l'endroit sur la table où la forme de découpe s'arrête ainsi que le nombre de cycles après lesquels la machine s'arrête.



Type	WWP06	WWP08	WWP12	WWP15	WWP18	WWP25
Longueur des rouleaux [mm]	600	800	1200	1500	1800	2500
Espace entre les rouleaux [mm]	0 - 100	0 - 100	0 - 100	0 - 100	0 - 100	0 - 100
Vitesse de transfert de la forme de découpe [m/sek]	0.4 or 0.8	0.4 or 0.8	0.4 or 0.8	0.4 or 0.8	0.4 or 0.8	0.4 or 0.7
Longueur des tables [mm]	1600	1600	2100	2700	3050	3500
Puissance raccordée [kW]	0.75	0.75	0.75	1.5	1.5	2.2
Diamètre des rouleaux [mm]	200	200	200	200	200	300
Poids [kg]	500	550	800	850	900	1200