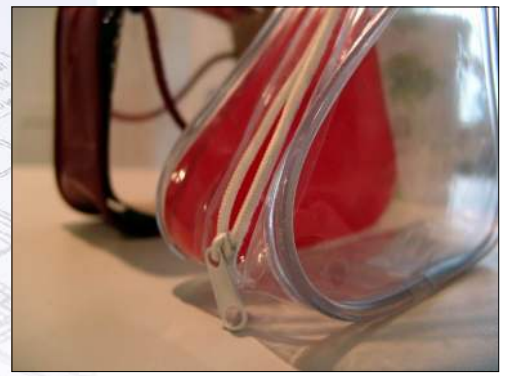


МОДЕЛЬ ZD N

**Установка ТВЧ
с ножным приводом**

- Универсальное применение
- Самое лёгкоеобслуживание среди всех сварочных машин высокой частоты
- Высокая производительность генератора в.ч. и плавное регулирование мощности
- Небольшие габариты машины
- Большая производства



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



Сварочные машины высокой частоты, работающие в ножном режиме являются самыми маленькими станками во всей группе сварочных машин в.ч. Они предназначены для сваривания термопластических материалов таких как: ПВХ, ПУ, ПА. Характерным элементом машины является ножная передача, которая в момент нажатия вызывает опускание электрода над материалом. Этот механизм даёт возможность точного размещения плёнки под электродом, что гарантирует получение прочных и эстетических сварочных швов, имея отчётливую пространственную фактуру.

Главное достоинство станка - это его простота в обслуживании и универсальность применения. Он предназначен для производства упаковок типа блистер крупных габаритов, которые имеют применение во многих областях повседневной жизни:

- Медицинские принадлежности
- Упаковочная промышленность
- Рекламная промышленность и канцелярские товары
- Швейная промышленность (предохранительная одежда)
- Автомобильная промышленность

Главные особенности машины:

- Лёгкое обслуживание, используя нажимную педаль
- Возможность сваривания и вырезания упаковки в одном производственном цикле
- Применение электрода с разными размерами и разных форм.
- Эргономика рабочего места
- Полуавтоматическое или ручное управление
- Встроенный датчик ARC быстрый и ультрочувствительный

Условия безопасности:

- Система Antiflash защищающая электрод перед разрывом.
- Переднее покрытие экрана оснащена в концевой выключатель.
- Операция сваривания приводится в движение после одновременного нажатия двух кнопок.
- Кнопки безопасности находятся на отключенных панелях.
- Защитные болты находятся на панелях.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	ZD 2 N	ZD 3 N	ZD 4 N
Выходная мощность ТВЧ на электроде	1,5 kW	3,5 kW	4 kW
Установленная мощность - maximum	2,4 kW	4,5 kW	6 kW
Напряжение питания	230 V ; 50Гц	230 V ; 50Гц	400 V ; 50Гц
Главный предохранитель	16 A	20 A	25 A
Рабочая частота	27,12 MHz +/-0,6% ёмкостный резонатор высокой добротности		
Генераторная лампа	T500	7T62R	7T85RB
Система antiflash	Стандарт	Стандарт	Стандарт
Система управления	Командоконтролер UNITRONIX		
Дожим электрода	Механическая передача с ножным приводом; регулируемая 0 – 500 кгс		
Рабочий шаг дожимной плиты электрода	55 мм	55 мм	55 мм
Просвет (стол – дожимная плита)	70 – 160 мм	70 – 160 мм	70 – 160 мм
Размеры стола сварки	350 x 630 мм	350 x 630 мм	350 x 630 мм
Максимальная поверхность сварочного шва /один цикл	38 см ²	75 см ²	100 см ²
Рабочее пространство экранировано	Вариант	стандарт (просвет для вкладывания материала боковой – 80 мм, передний 200 мм)	
Подогреваемая дожимная плита	вариант (для сварки жестких пленок)		
Вес	200 кг	200 кг	300 кг
Внешние габариты	720 x 1100 x 1400 мм	720 x 1100 x 1400 мм	720 x 1100 x 1400 мм