



**BURCKHARDT**  
OF SWITZERLAND



**Hot** *Speed*

**Perforating Unit**

– 400 °C

– 300 m/min



## Hot Perforating Unit

Maschinenbezeichnung	HotSpeed
<b>Beschreibung</b>	Bei diesem Modell wurde die Kombination von hoher Geschwindigkeit, hoher Temperatur und schnellstmöglichem Werkzeugwechsel optimiert.
<b>Arbeitsbreite</b>	Bis zu 2000 mm
<b>Perforierwalze</b>	Kern-Ø 110 mm Perforiersegmente gemäss Kundenspezifikation Ø über die Nadelspitzen: 130 – 160 mm
<b>Gegenwalze</b>	Walzen Ø 140 – 180 mm Bürste aus Tampico Fasern <b>Option:</b> (je nach Anwendung) • Gummi
<b>Heizsystem</b>	«Heizofen»-Konstruktion Kombination von externer Keramikheizung und interner Widerstandsheizung Kombinierte Heizleistung: bis 12 kW pro Meter Breite
<b>Arbeitstemperatur</b>	bis 400 °C (gemessen am Perforiersegment)
<b>Antrieb</b>	2,2 kW, Frequenz-Umrichter gesteuerter Gleichstrommotor, 50 Hz, 400 V
<b>Geschwindigkeit</b>	bis 300 m/min (Produktionsgeschwindigkeit abhängig von Perforiergut und verlangter Lochqualität)
<b>Notbremssystem</b>	Not Stopp mittels elektronisch geregelttem Motorstopp (< 1 Sekunde)
<b>Einstichtiefen-Zustellung</b>	Manueller Drehschalter mit analoger Anzeigehuhr, 0,1 mm Schritte
<b>Elektronische Steuerung</b>	Schaltschrank mit Drucktasten, Visuelle Anzeige Geschwindigkeit, Linienintegration mittels 0 – 10 V Signal <b>Option:</b> Schaltschrank mit Touch Panel Siemens TP 177, Bedienung / Visualisierung und Parametereinstellungen aller dynamischen und mechanischen Einstellungen wie Geschwindigkeit, Heizung, Linienintegration mittels 0 – 10 Signal, manuelle Anpassung der Synchronisation, Linien- und Perforiergeschwindigkeit am Touch Panel, Modem für Fernwartung
<b>Energiebedarf/-verbrauch</b>	50 Hz, 400 V, Energieverbrauch ca. 15 kWh pro Meter Arbeitsbreite
<b>Aussen-Abmessungen</b>	Totallänge = Arbeitsbreite + 800 mm Höhe: ca. 700 mm Tiefe: ca. 700 – 1000 mm
<b>Zusätzliche Optionen</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Segmentierte Benadelung für unterbrochene Perforationen</li> <li>• Auslegung zum optimierten Walzenwechsel</li> <li>• Auslegung für optimierten Wechsel der Perforiersegmente ohne Walzenwechsel</li> </ul>



- hohe Temperatur
- hohe Geschwindigkeit
- einfache Handhabung
- kompakt gebaut
- einfacher Einbau



Einstichtiefen-Zustellung mit Anzeige



Segmentierte Ringe als Option



Optimal «versiegelter» Lochrand

Kontaktieren Sie uns für detaillierte Informationen oder besuchen Sie uns unter [www.burckhardt.com](http://www.burckhardt.com)



### CHRISTOPH BURCKHARDT AG

Pfarrgasse 11, CH-4019 Basel  
Switzerland  
Tel +41 61 638 18 00  
Fax +41 61 638 18 50  
info@burckhardt.com  
www.burckhardt.com