



BURCKHARDT
OF SWITZERLAND



Solid **V**

Heissperforier-Einheit für Folien

- Bestes Preis-Leistungsverhältnis für Heissperforation bei Geschwindigkeit bis 120 m/min.
- Kompakteste Anlage im Markt

Heissperforier-Einheit für Folien

Maschinentyp	Heissnadel Perforiereinheit
Beschreibung	Maschine für Folien-Heissperforation (Mikro/Makro) mit problemloser Linienintegration bei einfacher Bedienbarkeit und sehr schnellem Werkzeug- oder Walzenwechsel.
Arbeitsbreite	Bis 2'000 mm
Perforierwalze	Kern-Ø 110 mm Perforierringe gemäss Kundenspezifikation Ø über die Nadelspitzen: ca. 135 mm
Gegenwalze	Walzen-Ø 130 mm, Bürste aus Tampico Fasern Option: (je nach Anwendung) <ul style="list-style-type: none"> • Kombination verschiedener Bürsten-Fasern • Gummi • Filz
Heizsystem	Kombination von externer Hochleistungs-Keramikheizung und interner Widerstandsheizung. Ab Arbeitsbreite 1200 mm: 3-Zonen-Regelung der Heizung zur automatischen gleichmässigen Temperaturverteilung bis zum Rand Kombinierte Heizleistung: ca. 15 kW pro Meter Breite
Arbeitstemperatur	Bis 350°C (gemessen in der Nadelwalze)
Antrieb	Frequenz-Umrichter gesteuerter Servomotor, 50Hz, 400 V
Geschwindigkeit	Mechanisch bis 200 m/min (Produktionsgeschwindigkeit abhängig von Perforiergut und angestrebter Lochqualität)
Einstichtiefen-Zustellung	Elektronisch gesteuerte Einstichtiefenregelung erlaubt stufenlose Einstellung der Loch-Ø auch während des Betriebs. Digitale Überwachung der Einstichtiefe
Elektronische Steuerung	Schaltschrank mit Bedienrad, visuelle Anzeige der Parameter aller dynamischen und mechanischen Einstellungen wie Geschwindigkeit und Heizung. Linienintegration durch eigenen Tacho Option: 4–20 mA oder 0–10 V
Energiebedarf/-verbrauch	3x50 Hz, 400 V, Energieverbrauch ca. 16 kWh pro Meter Arbeitsbreite
Aussen-Abmessungen	Totallänge = Arbeitsbreite + 1140 mm Höhe: ca. 750 mm (+290 mm zum Öffnen) Tiefe: ca. 560 mm (+200 mm zum Öffnen)
Zusätzliche Optionen	<ul style="list-style-type: none"> • Intermittierende Perforation • In-line Produktionsüberwachung (Stroboskop) zum Kontrollieren der erzeugten Lochmusterqualität während des Perforierens. • Separater Aufheiz- und Abkühlbock zur Einsatzvorbereitung einer Austausch-Perforierwalze. • Perforierwalzenausbaukran mit Ablage für die Perforierwalze • Abgesetzte Bedieneinheit • Feldbus-Anbindung (in Vorbereitung)



- Einfache Bedienung
- Unkomplizierte Integration in jeden Bahnverlauf
- Beliebig variierbare Lochbilder bei kurzen Rüstzeiten
- Hohe Produktionsgeschwindigkeiten bei perfekter Perforationsqualität



Perforierring in verschiedenen Ausführungen Perfekt versiegeltes Filmloch



Display mit Bedienrad



Integrierter Bahntacho