

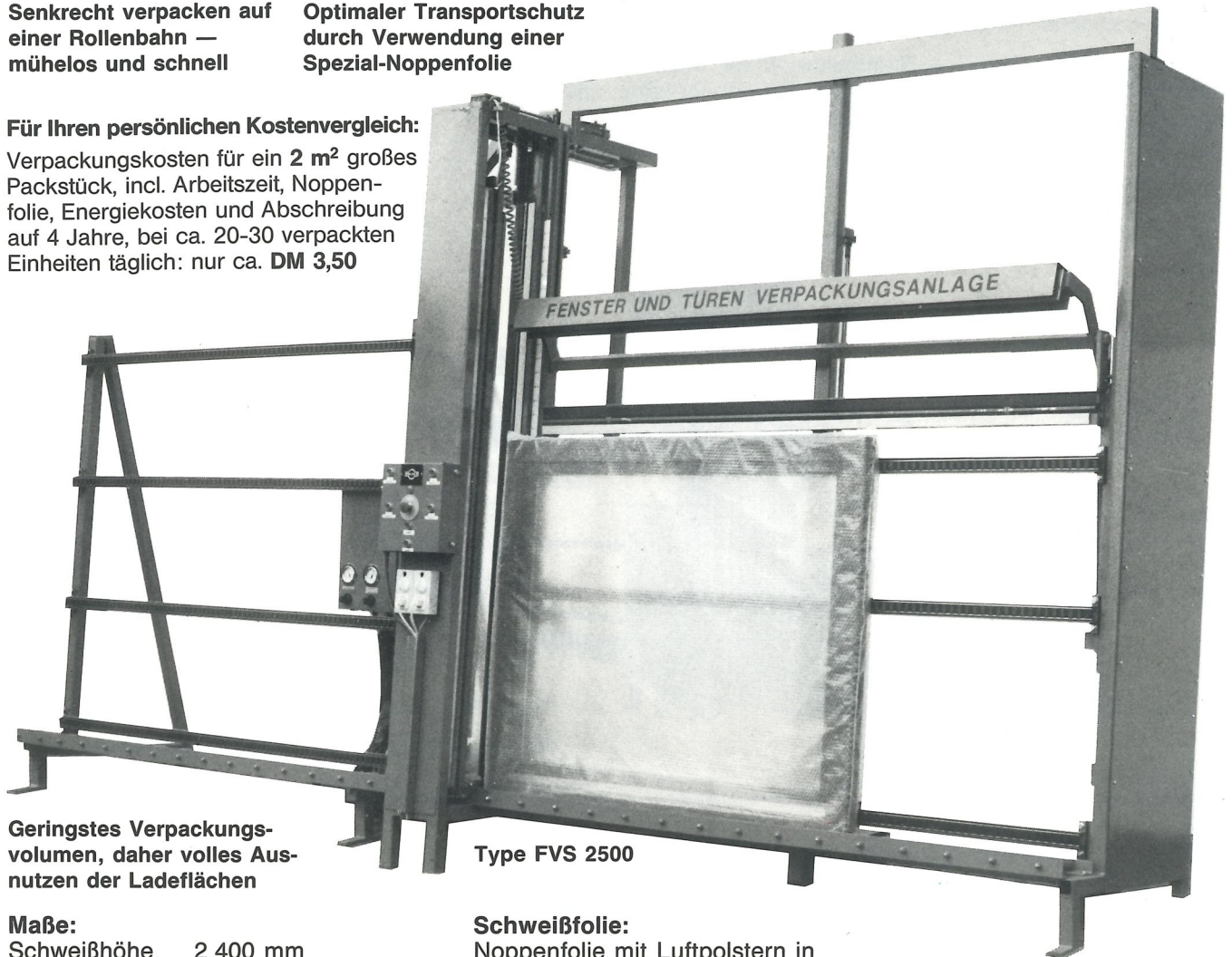


Folienverschließungsstand mit Anlageständer zum schnellen und problem- losen Einschweißen von Fenstern, Türen etc.

Senkrecht verpacken auf
einer Rollenbahn —
müheles und schnell

Optimaler Transportschutz
durch Verwendung einer
Spezial-Noppenfolie

Für Ihren persönlichen Kostenvergleich:
Verpackungskosten für ein 2 m² großes
Packstück, incl. Arbeitszeit, Noppen-
folie, Energiekosten und Abschreibung
auf 4 Jahre, bei ca. 20-30 verpackten
Einheiten täglich: nur ca. **DM 3,50**



Geringstes Verpackungs-
volumen, daher volles Aus-
nutzen der Ladeflächen

Type FVS 2500

Maße:

Schweißhöhe	2 400 mm
Schweißbreite	3 000 mm
Durchlaufbreite	180 mm
Gesamtlänge	6 800 mm
Gesamttiefe	1 400 mm
Gesamthöhe	3 100 mm

Sonderabmessungen auf
Wunsch

Schweißfolie:

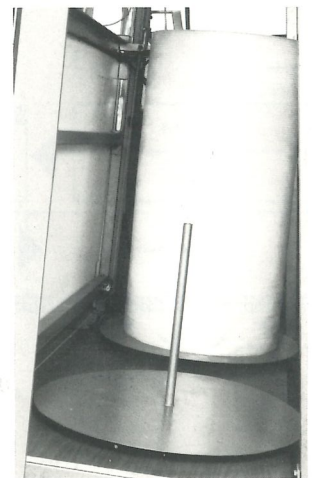
Noppenfolie mit Luftpolstern in
vier verschiedenen Höhen.
Die Folie ist durchsichtig, so daß
Werbung oder Kennzeichnungen
am Glas oder Rahmen leicht
erkennbar sind.

Jede schweißbare Folie ist verwendbar

Besondere Vorteile:

Die Verpackung erfolgt in senkrechter Lage auf einer Rollenbahn. Eine Arbeitskraft kann müheles und schnell verpacken, da ein Wenden oder Heben des Elementes nicht erforderlich ist. Durch die einfachen Schweißvorgänge wird eine enorme Zeiteinsparung erreicht. Die Verwendung einer Noppenfolie mit Luftpolstern erbringt optimalen Transportschutz. Auch bei verschiedenen Elementmaßen gibt es nur wenig Folienabfall, da vier entsprechend hohe Folien-Rollen aufgestellt werden können. Es wird immer von der Rolle abgezogen, welche dem Elementmaß am günstigsten entspricht. Deshalb nur geringer Abfall. Bei dem senkrechten Schweißvorgang gibt es keinen Abfall. Die Verpackungsstation ist in jede vorhandene Transportstraße einzugliedern. Für den Transport der verpackten Elemente ist das geringe Verpackungsvolumen ein besonderer Vorteil.

VERPACKUNGSZEIT: Ein Element in 60—90 Sekunden.



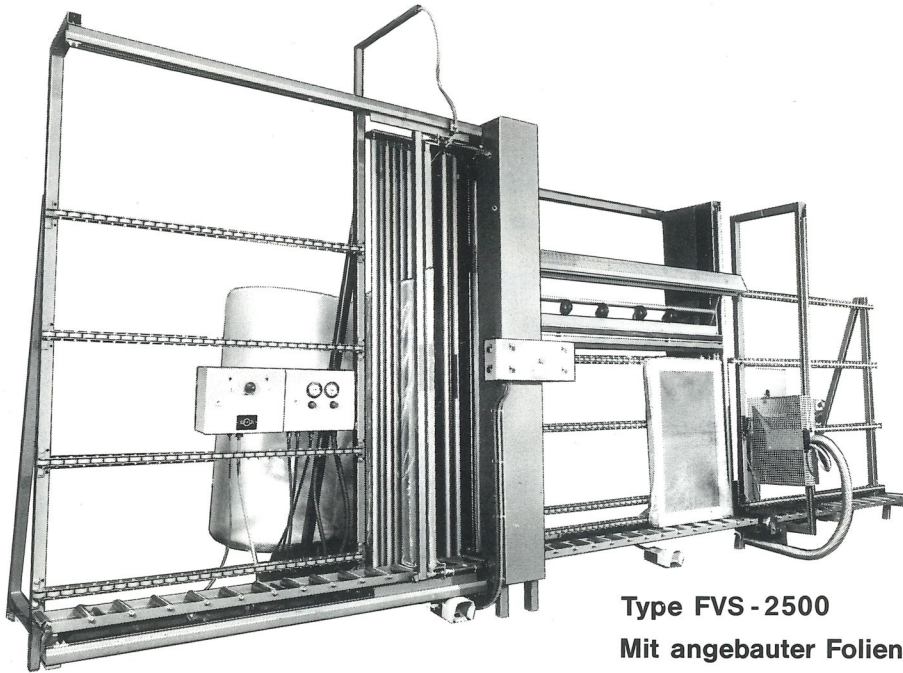
Drehständer platz-
sparend hinter dem
Verpackungsstand für
verschieden hohe Rollen.



Lieferumfang:

Anlageständer zur Verpackungsvorbereitung und Schweißstand kompl. mit Rollenbahn und stabilen Anlage-Röllchenleisten, 4 Drehscheiben zur Aufnahme von verschiedenen hohen Folienrollen rückseitig einschl. Folien-Führungsrohren, senkrechte und waagrechte Schweißschiene 220 V mit Temperaturreglern, 3 Pneumatik-Zylinder für die Schweißvorgänge, senkrechte Folien-Spannvorrichtung mittels 2 Pneumatik-Zylindern, senkrechte und waagrechte Folien-Abschneidvorrichtung mittels 4 Pneumatik-Zylindern, exakte stufenlose Höhenverstellung nach Maßskala mittels Spezial-Getriebemotor 220—380 V und Zubehör, Gesamtschaltung durch Zweihand-Drucktaster mit vollautomatischer Folgesteuerung einschl. sämtlichem Zubehör, elektro- und luftanschlußfertig.

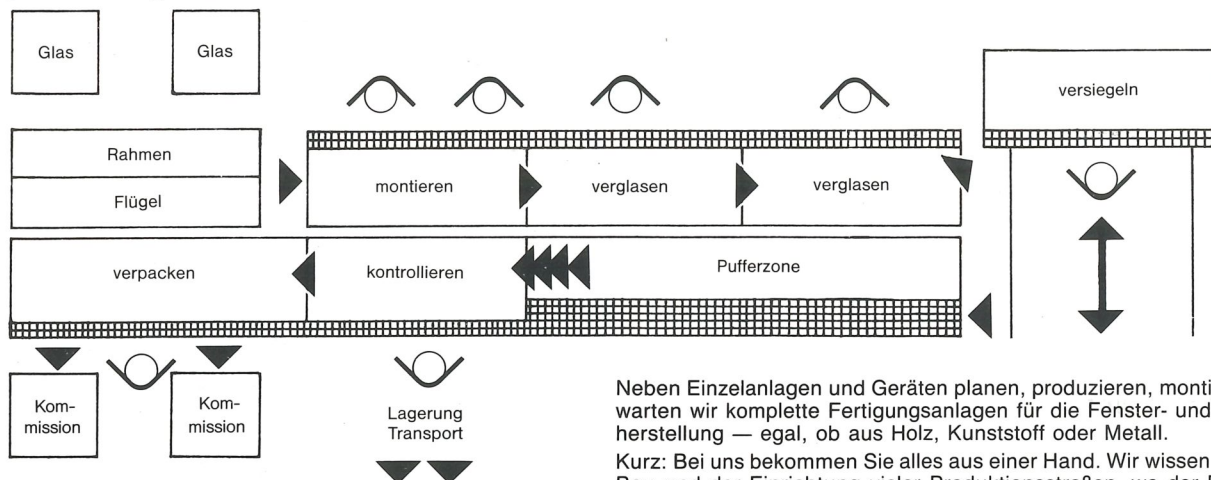
Stromanschluß: 220 – 380 V – Betriebsdruck: ca. 8 bar
Gesamtanschlußwert: ca. 3 kW – Untere Rollenbahnhöhe: 250 mm
Durchlaufbreite: 250 mm – auf Wunsch gegen Aufpreis.



Type FVS - 2500
Mit angebauter Folien-Schrumpfstation

Mit diesem Schema möchten wir Sie auf das POLZER-Gesamtprogramm hinweisen:

Die hier gezeigte Anlage ist mit einer Hängetransportbahn überbaut. Glas und schwere Elemente können so mühelos an jeden Punkt gebracht werden.



Neben Einzelanlagen und Geräten planen, produzieren, montieren und warten wir komplette Fertigungsanlagen für die Fenster- und Türherstellung — egal, ob aus Holz, Kunststoff oder Metall.

Kurz: Bei uns bekommen Sie alles aus einer Hand. Wir wissen aus dem Bau und der Einrichtung vieler Produktionsstraßen, wo der Rationalisierungshebel angesetzt werden muß und beweisen Ihnen gern, daß wir der richtige Partner für Sie sind.

Auf Anfrage nennen wir Ihnen gern Referenzen.

LISTE 25/03/91

Konstruktionsänderungen vorbehalten. Maße und Leistungsangaben unverbindlich. Preise siehe Preisliste.