

ETİKETLENECEK ÜRÜN (Numune varsa, 1,2,3 ve4.cü maddeleri bos bırakabilirsiniz.)

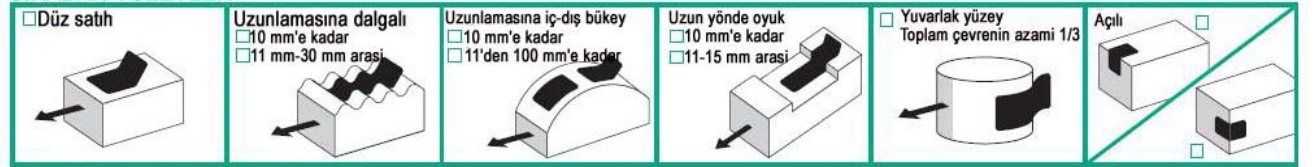
 1 OBJE: HASSAS ŞİŞE KUTU DİĞER _____

 2 TABAN: KARE DÖRTKÖŞE YUVARLAK ELİPS DİĞER _____

 3 EBAT : Farklı ebatlarda ürünler varsa, her ölçü için YÜKSEKLİK mm. _____ UZUNLUK (pitch) mm. _____
 ayrı form doldurun, etiketlerin veri bilgilerini GENİŞLİK mm. _____ ÇAP mm. _____
 ve ölçülerini belirtin. AĞIRLIK gr. _____

 4 DAYANIKLILIK: KIRILGAN DAYANIKLI YUMUŞAK

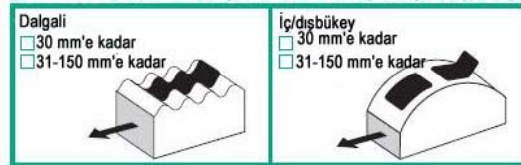
 5 MEVCUT DURUM: TEMİZ KİRLİ _____
 İÇİ BOS İÇİ DOLU

 DIŞ YÜZEY TİPİ **Adaptör ve sıyrıcı tanımlamak için**
 SIRADAN YÜZEYLER


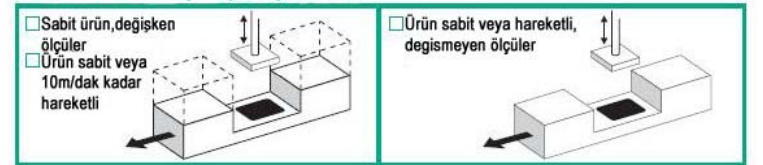
TRANSVERSALLY IRREGULAR SURFACES:



Çok hafif ürünlerin boylamasına sıradışı yüzeyleri



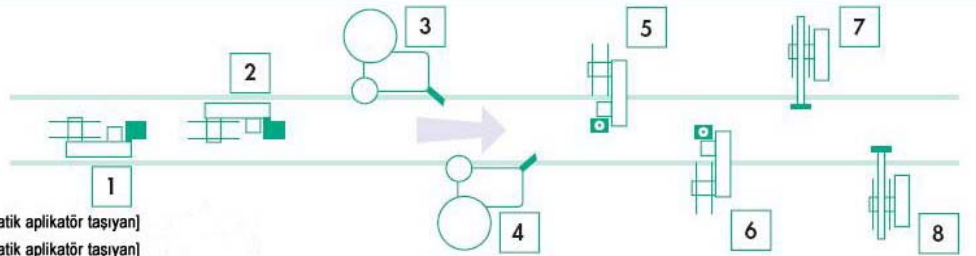
10 mm ve üzeri oyuk yüzeyler


 MAKİNE VERSİYONLARI

Desteklenenler:

-
- YERDEN SÜTUN
-
-
- YARIM SÜTUN

-
- N. 1 - RH Boylamasına dikey
-
-
- N. 2 - LH Boylamasına dikey
-
-
- N. 3 - LH Boylamasına yatay
-
-
- N. 4 - RH Boylamasına yatay
-
-
- N. 5 - LH Enlemesine dikey [air-jet, pnömatik aplikatör taşıyan]
-
-
- N. 6 - RH Enlemesine dikey [air-jet, pnömatik aplikatör taşıyan]
-
-
- N. 7 - LH Enlemesine dikey 90 derece döndürülmüş [air-jet, pnömatik aplikatör taşıyan]
-
-
- N. 8 - RH Enlemesine dikey 90 derece döndürülmüş [air-jet, pnömatik aplikatör taşıyan]


 UYGULAMA TARIFI

 TAM OTOMATİK YARI OTOMATİK (Manuel " Başlat" uygulaması)

 RH YANDA LH YANDA ÖNDE ARKADA

 ÜSTTE ALTTA SARILI AÇILI 2 YÜZDE 3 YÜZDE

 ÖZEL ETİKETLEME

Sütun yüksekliğinin belirlenebilmesi için, ürün üzerindeki etiketin konum koordinati mm. _____

PITCH Üzerinde uygulama toleransi: ± _____ mm

 MÜŞTERİNİN ÜRETİM HATTINA GÖRE GEREKEN TEKNİK ÖZELLİKLER

1 BASKI HIZI _____ adet / dakika

 2 ÜRÜN GELİŞİ BİRLEŞİK AYRIK mm. _____ KARŞI HATTAN

 3 ÜRÜN BESLEME HIZI (KONVEYÖR HIZI) SABİT OPERASYON HIZI _____ m/min.

 DEĞİŞKEN OPERASYON HIZI min. _____ m/min.

4 BESLEME TİPİ max. _____ m/min.

 ARALIKSIZ UYGULAMA ESNASINDA BAŞLAT/DUR UYGULAMADA HAREKETSİZ