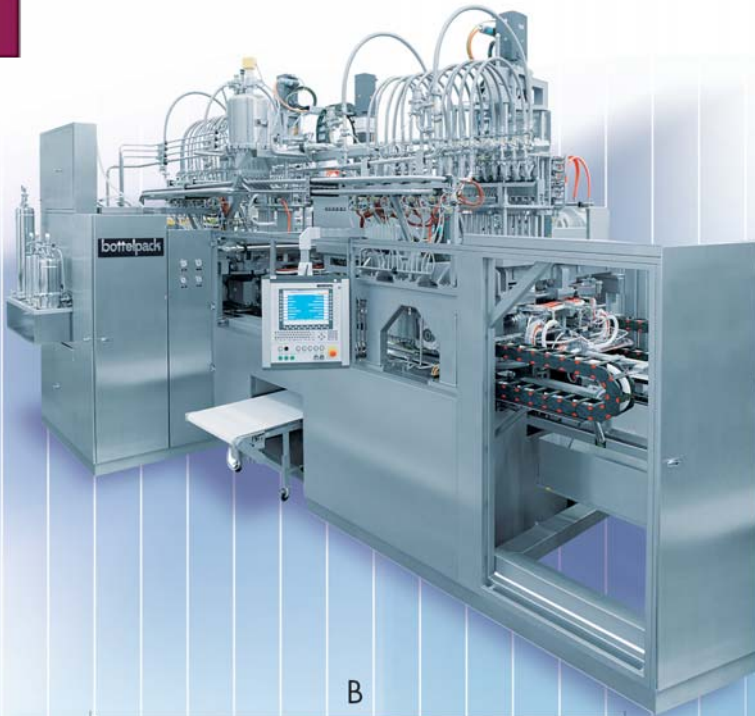
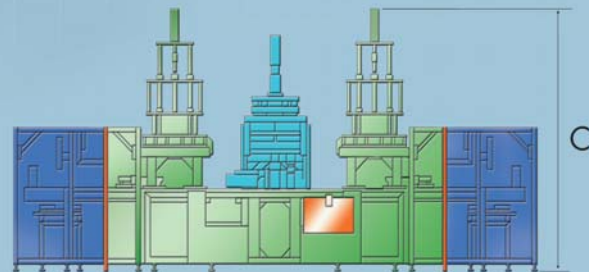
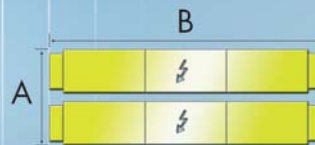
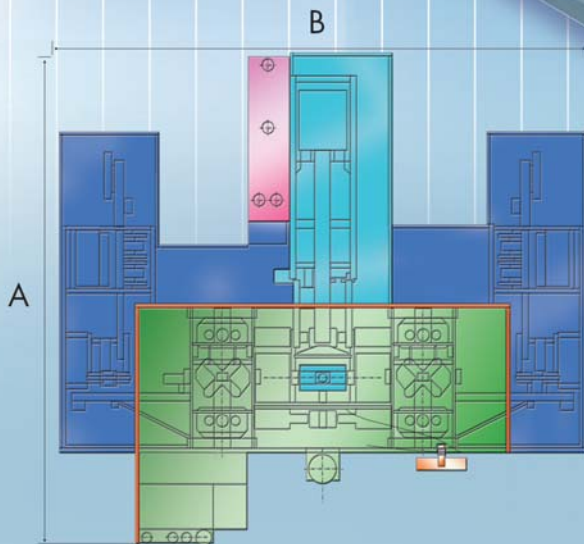


362



A	B	C
mm	mm	mm
machine / máquina		
7.500	8.600	4.400
dimensions minimales de la salle (sans armoire de commande)		
espacio mínimo de ubicación (sin armario de mando)		
9.000	10.500	5.000
dimensions recommandées de la salle (sans armoire de commande)		
espacio recomendado de ubicación (sin armario de mando)		
12.000	12.500	5.000
armoire de commande séparée / armario de mando separado:		
1.200	5.000	2.200



	volume max. volumen max.	section de l'empreinte dist. entre las cavidades	Ø max. Ø max.	cadence rendimiento env. pièces/h aprox. unidades/h
	ml	mm	mm	
8-empreintes/cavidades	2.000	170	160 x 130	1.600
12-empreintes/cavidades	1.500	112	106 x 130	2.700
16-empreintes/cavidades	1.000	85	79 x 100	3.600
20-empreintes/cavidades	500	66	61 x 95	5.000
24-empreintes/cavidades	500	56	50 x 90	6.000
28-empreintes/cavidades	250	48	42 x 80	7.000
32-empreintes/cavidades	200	42	36 x 70	8.000

Les cadences de production dépendent:

- ⇒ du poids de la bouteille
- ⇒ de la forme de la bouteille
- ⇒ de la nature du produit conditionnée
- ⇒ de la matière plastique employée

El rendimiento depende:

- ⇒ del peso del envase
- ⇒ de la forma del envase
- ⇒ de las características del producto a llenar
- ⇒ del tipo de granulado de plástico