

FORMULARIO DE SOLICITUD DE LA FORMADORA DE CAJAS ESH

Usuario final	Distribuidor
Nombre de la empresa _____ Dirección _____ Contacto _____ Título _____ Tel _____ Fax _____	Nombre de la empresa _____ Dirección _____ Contacto _____ Título _____ Tel _____ Fax _____

	Largo	Ancho	Alto	Peso	% de producción	Estado de la caja
						<input type="checkbox"/> Nueva
						<input type="checkbox"/> Reutilizada
						Muestra enviada
						<input type="checkbox"/> Sí <input type="checkbox"/> No

TIPO DE FORMADORA / TIPO DE CAJA

- TIPO ESHT- CAJA SACADA DE LA TOLVA EN LA PARTE SUPERIOR DE LA PILA DE CAJAS
- TIPO ESHB - CAJA SACADA DE LA TOLVA EN LA PARTE INFERIOR DE LA PILA DE CAJAS
- CAJA TIPO RSC
- CAJA TIPO FOL
- CAJA DE OTRO TIPO

REQUERIMIENTOS:

CINTA DE 2" CINTA DE 3"

Para aplicaciones totalmente automáticas, es responsabilidad del usuario final informar a su corrugador que las cajas de cartón deben estar bien marcadas, con las juntas adhesivas adecuadas y ranuras de 9mm o más grandes.

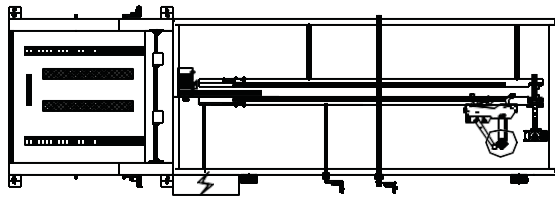
TASA DE PRODUCCIÓN	INFORMACIÓN DE LA CORREA	REQUERIMIENTO ELÉCTRICO	CONDICIONES DE SALA DE EMP.
CAJAS POR MINUTO _____	ALTURA _____	VOLTIOS _____	TEMPERATURA _____
CAJAS POR HORA _____	SALIDA MOTORIZADA _____	FASE _____	NORMAL _____
CAJAS POR TURNO _____		AIRE DISPONIBLE _____	HÚMEDO _____
CAJAS POR DÍA _____		PSI _____	POLVO _____
		CFM _____	CORROSIVO _____

MODELO RECOMENDADO: _____

COMENTARIOS: _____

FORMADORA TIPO ESH

Opción 1 o 2 (Izq. a der)



DIRECCIÓN DE AVANCE DE LA CAJA IZQUIERDA A DERECHA

OPCIÓN 1

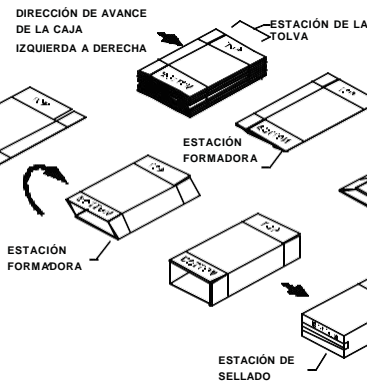
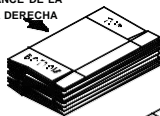


OPCIÓN 2

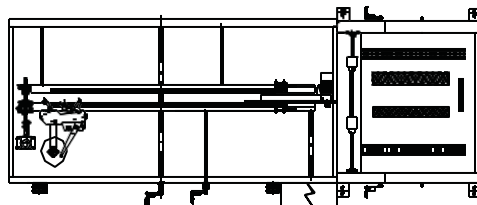


Selecione opción 1 u opción 2

DIRECCIÓN DE AVANCE DE LA CAJA IZQUIERDA A DERECHA



Opción 3 o 4 (Der. a izq.)



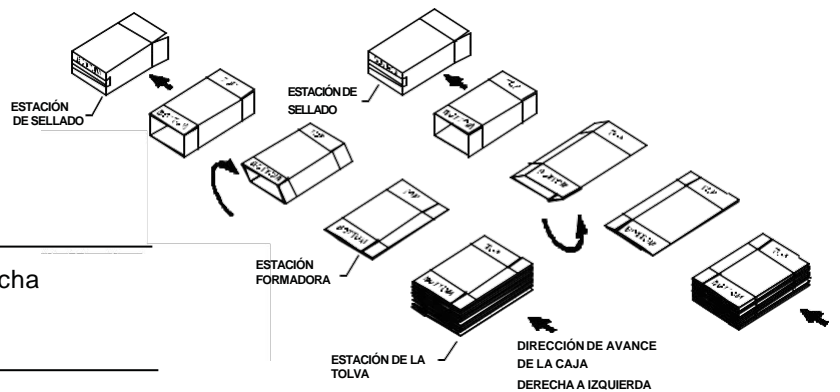
DIRECCIÓN DE AVANCE DE LA CAJA DERECHA A IZQUIERDA

Selecione Opción 3 u Opción 4

OPCIÓN 3



OPCIÓN 4



Firma de aprobación del usuario final

Fecha

Nombre/Título