INTIMAC S.R.L.
Via XXV Aprile, 8
21054 Fagnano Olona (VA) - Italia
Tel. +39 0331 1693557
email: inti@intisrl.it

Vendute Multipack F97

Immagini

Dettagli prodotto

Categoria:	Vendute
Macchina:	F97
Codice macchina:	IT166 20-00036
Costruttore:	Multipack
Anno di costruzione:	2004

Descrizione

INTIMAC S.R.L.
Via XXV Aprile, 8
21054 Fagnano Olona (VA) - Italia
Tel. +39 0331 1693557
email: inti@intisrl.it

Fascettatrice Multipack F97
Macchina fascettatrice automatica Macchina automatica a funzionamento intermittente progettata nel rispetto delle normative cGMP per il confezionamento di prodotti con lm estensibile.
Destinata prevalentemente ai mercati cosmetico e farmaceutico, è caratterizzata da semplicità progettuale ed alta velocità.
Caratteristiche generali:
Motorizzazione Brushless per garantire affidabilità e sincronizzazione dei movimenti anche ad alta velocità:
Gestione della macchina e dei motori tramite PC.
Struttura della macchina a balcone, con netta separazione tra le parti meccaniche situate sul retro e la parte di scorrimento prodotto sul fronte macchina.
Struttura ergonomica per favorire l'ispezione e la visibilità del flusso di lavoro.
Semplicità e linearità costruttiva per una migliore pulizia.
Velocità, corse e posizionamento dei singoli gruppi impostabili da PC, con setup automatico della macchina e cambio formato estremamente facile e veloce.
Velocità no a 50 fardelli al minuto GAMMA FORMATI
(a) = Larghezza Prodotto: Da 35 a 90 mm;
(b) = Altezza Prodotto: Da 15 a 90 mm;
(h) = Lunghezza Prodotto: Da 75 a 155 mm;
(A) = Larghezza Fardello: Da 70 a 180 mm;
(B) = Altezza Fardello: Da 15 a 180 mm;
(H) = Lunghezza Fardello: Da 75 a 155 mm.
Bobine lm PE- LD:
Diametro interno bobina 75 mm.
Diametro esterno bobina 300 mm.
Larghezza da 40 a 100 mm.
Spessore 38 ?
Gruppo portabobine a svolgitura motorizzata (sia superiore che inferiore) dotato di sistema di pensionamento del film intorno al fardello.
Tensione regolabile in automatico a seconda del prodotto da trattare.
La stazione di saldatura è stata disegnata con particolare cura per garantire un alta qualità dei fardelli sia per l'aspetto super ciale che per la resistenza allo stiramento.
Il fardello viene tenuto fermo durante la saldatura da un pressore molleggiato azionato meccanicamente. La temperatura di saldatura viene controllata automaticamente dal PC.
Il dispositivo di saldatura è a corsa regolabile a seconda dell'altezza del fardello, ed è comandato da motore brushless, richiamabile in automatico da PC.
Un sistema di raffreddamento a getti di aria compressa completa la fornitura.
Il gruppo di alimentazione astucci in linea comprende:
Coppia di nastri laterali, azionati da motore indipendente controllato da Inverter.
Velocità memorizzabile nel PC a formato.
Guide inferiori astucci regolabili in base alla quota b dell'astuccio.
Impilatore a corsa variabile, azionato da motore Brushless, per ottimizzazione della corsa necessaria alla elevazione in base alla quota b dell'astuccio.
Fotocellula di carico massimo.
Tramoggia di impilamento astucci con sponda ad apertura rapida per agevolare interventi sulla macchina.
Il gruppo impilatore lavora con un movimento "a pettine".
Dopo che il primo raggruppamento è stato effettuato, uno spingitore provvede al trasferimento alla stazione di saldatura.
Questo spingitore grazie al movimento a pettine verticale incrementa il tempo a disposizione, evitando di attendere che il raggruppamento successivo sia effettuato.
Lo spingitore lavora con un servomotore ed è impostabile da PC. Tale sistema consente di lavorare ad alte velocità, e permette di confezionare fardelli da 2 le per 5 in altezza assorbendo 500 astucci in arrivo senza

dover ribaltare gli astucci in costa.