



Máquina de llenado y cierre de Strips Lameplast Pentafil SL

Fotos





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





Detalles del producto

Categoría:	Llenadoras y Tapadoras para Inyectables
Machine:	Pentafil SL
Machine code:	24-1675
Fabricante:	Lameplast
Año de fabricación:	2015

Descripción



La máquina PENTAFILL está diseñada para el llenado y cierre de tiras de varios formatos, con una capacidad variable. El llenado está equipado con una válvula para la dosificación y una aguja de llenado. (La máquina PENTAFILL está diseñada para llenar y cerrar todo tipo de tiras normalmente utilizadas por las industrias química, farmacéutica y cosmética).

La máquina está compuesta por una unidad de llenado y cierre que permite la ejecución del ciclo de trabajo, mientras que las operaciones de carga y descarga de las tiras individuales deben ser realizadas manualmente por el operador. Según las tiras utilizadas (y los elementos que las componen), la máquina debe estar equipada con diferentes unidades.

A continuación se enumeran todos los grupos de procesamiento disponibles.

1. Unidad de dosificación
2. Grupo de precalentamiento
3. Aguja de llenado
4. Unidad de soldadura
5. Pinzas
6. Unidad de conformación de las superficies soldadas

La estructura de la máquina es de acero inoxidable.

Cualquier cambio en el tamaño de los viales requiere la sustitución de algunas piezas y/o ajustes. Esto es relativamente sencillo y no requiere ninguna formación específica.

Las tiras procesadas pueden variar en tamaño desde un mínimo dictado por la estabilidad de la propia tira hasta un tamaño máximo que variará según las características de la máquina específica 1 - 3 - 5 - 10 mililitros.

La capacidad de producción variará según las características de cada producto (volumen, densidad, características de espumado, etc.) y de la composición del formato.

Características:

Tensión de alimentación 240 VCA 1P+N

Frecuencia 50 Hz

Absorción 12,5 A

Tensión auxiliar 24 V

Tipo de entorno de la carcasa 12

El sistema neumático requiere 6 atm

Velocidad de producción 8 unidades/min

Llenado del producto 1-3-5-10 mililitros

Tiempo de cambio de formato 40 minutos

Absorción de potencia máxima

Carga resistiva individual 650 vatios - 2,7 A