



## КАРТонируЮЩИЕ МАШИНЫ/Обертывания Cam HF77

### Фотографии



### Детали продукта

<b>категория:</b>	КАРТонируЮЩИЕ МАШИНЫ/Обертывания
<b>машина:</b>	HF77
<b>Код оборудования:</b>	LB388
<b>Сборка:</b>	Cam
<b>Год сборки:</b>	n/a

### описание



### Автоматический картонатор для труб Cam HF77

Общие данные по оборудованию:

Картонажная машина с высокими эксплуатационными характеристиками и непрерывным движением. Форматы полностью регистрируются. С помощью простых операций и с заменой некоторых частей можно использовать варианты с ровными или чередующимися ребрами, с мерами, включенными в следующие пределы:

Ширина: 20 - 70 мм

Высота: 12 - 70 мм

Длина: 55-200 мм

Уход за оборудованием очень прост и, прежде всего, удобен в использовании.

Кулачки канального типа изготовлены из цельного блока, механические валы установлены на шарикоподшипниках.

Вес машины: 2200 кг.

Размеры оборудования: 3680 x 1660 x 1570 мм

Скорость упаковки в картонные коробки:

Картонажная машина HF 77 от 50 до 250 ящиков в минуту.

Безопасность:

Картонажная машина оснащена электрическими и механическими предохранительными устройствами, которые срабатывают в случае неисправности, прерывая обычный рабочий цикл, тем самым устраняя риск поломки или повреждения.

Рабочий цикл:

Подача трубок в картонную коробку осуществляется автоматически с помощью специального автоматического устройства подачи трубок. В конвейере установлен датчик, который проверяет наличие трубы и активирует извлечение ящиков из загрузчика ящиков. Кейс открывается рядом присосок и вставляется в футляр для переноски. Таким образом, для каждого блистера, присутствующего в производственной цепочке, соответствует один ящик в транспортной цепочке ящиков.

Если в чемодане требуется иллюстративная брошюра, датчик, активирующий прием ящиков, также посылает импульс в журнал для брошюр. Брошюра захватывается присосками, вставляется в ряд лент. С помощью этих ремней брошюра транспортируется к захвату, расположенному под цепью подачи продукта.

Все элементы, составляющие упаковку, продвигаются к станции ввода, где серия толкателей вводит их в ящик. Во время движения вставки трубки он встречает брошюру и вставляет ее в футляр.

После того, как вставка завершена, футляр продвигается к закрывающей области, где после серии операций снятия напряжения и складывания ребер цикл упаковки завершается.