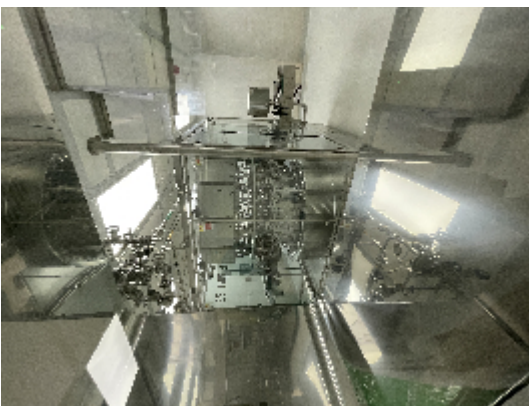
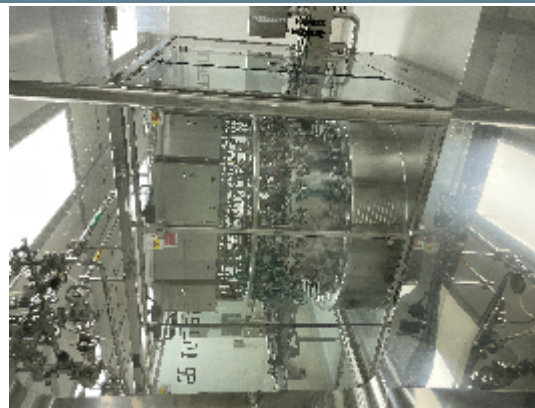




Desgasificadora GF MVT 26

Fotos



Detalles del producto

Categoría:	Tapadoras
Machine:	MVT 26
Machine code:	22MF184
Fabricante:	GF
Año de fabricación:	2006

Descripción



INTIMAC S.R.L.

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

La máquina de cierre de botellas en atmósfera modificada y al vacío, ha sido diseñada y construida de acuerdo con las tecnologías más modernas y avanzadas. Todas las soluciones adoptadas son el resultado de la investigación y el diseño orientados a la construcción de máquinas seguras y fiables, capaces de garantizar altos estándares de calidad y producción.

La máquina ha sido construida con componentes de alta calidad para garantizar un bajo mantenimiento y una larga vida útil. Las tuberías, los accesorios, las válvulas, los materiales y la instrumentación instalada cumplen con las directivas de la F.D.A.

Todas las piezas de la máquina, las superficies lisas y las esquinas redondeadas han sido especialmente diseñadas para facilitar la limpieza y la desinfección.

SECTOR DE USO:

Fabricación de productos farmacéuticos, químicos, cosméticos, alimentarios, dietéticos y médicos.

PECULIARIDAD:

El proceso de tapado de botellas se divide en las siguientes etapas:

1. Entrada de botellas: Los envases procedentes de la línea llegan a la máquina donde un sinfín los coloca en el paso de la máquina. El alimentador de tornillo conduce las botellas a las estrellas de entrada donde, tras una rotación de unos 180°, se depositan en las placas del carrusel.

2. Tapado en atmósfera modificada: La estrella de entrada deposita las botellas en los platos del carrusel, que desplazan la botella hacia el cabezal de tapado; el procedimiento de tapado de las botellas se divide en las siguientes etapas: Levantamiento de botellas, destapado de botellas, vacío de botellas, nitrógeno y tapa de botellas, vacío de botellas, tapado de botellas, descenso y liberación de botellas.

3. Descarga de botellas: La estrella de salida recibe las botellas del carrusel de tapado y las deposita tras una rotación de unos 180° en la cinta de salida, cerca del expulsor.

4. Rechazo de botellas: El sistema de rechazo se realiza mediante un sistema denominado Soft Push, caracterizado por la presencia de una almohadilla recubierta de material absorbente y accionada por un cilindro neumático. Al recibir la señal de rechazo de la lógica de control de la máquina, la almohadilla sale, golpea los envases con imperfecciones de tapado y los traslada a una acumulación de rechazo independiente. A la inversa, las botellas adecuadas quedarán libres para pasar al siguiente proceso.

La velocidad de producción se puede variar actuando sobre los parámetros adecuados que se pueden ajustar desde el panel de control. La velocidad máxima alcanzable es de 9.000 botellas por hora con botellas de 100 ml.

Año de construcción: 2006