



## Blisteratrici MARCHESINI GROUP FC420

### Immagini





## Dettagli prodotto

<b>Categoria:</b>	Blisteratrici
<b>Macchina:</b>	FC420
<b>Codice macchina:</b>	IT306
<b>Costruttore:</b>	MARCHESINI GROUP
<b>Anno di costruzione:</b>	n/a

## Descrizione



Macchina termoformatrice Marchesini FC420 per siringhe pre-riempite con sistema di alimentazione. Macchina per alte produzioni, in piano, a balcone, motorizzazione brushless indipendente per ciascuna stazione, finitura acciaio inox, gestita da PC. Robustezza, modularità, semplicità di funzionamento e facilità dei cambi formato rendono la macchina affidabile, flessibile, efficiente e di semplice manutenzione.

Caratteristiche principali:

Stazioni indipendenti con motorizzazione brushless. Velocità macchina regolabile da pannello, richiamando il formato. Doppio gruppo di traino a pinze. grande precisione del passo.

Cambio formato rapido e semplice, senza l'ausilio di utensili: il passo ed i parametri a formato sono selezionati automaticamente dal pannello selezionando la ricetta a formato. Pick-and-Place prodotti

Predisposta per collegamenti in linea da/per macchine integrate. Ampia gamma di sistemi di alimentazione automatica prodotti ad alta velocità, di tipo positivo. Alta profondità di formatura (fino a 42 mm).

Disponibile anche nella versione a ZERO sprechi (FBZ) con trancia veloce (a seconda della configurazione del formato).

Stazione di Preriscaldamento e Formatura:

Piani riscaldanti a contatto, antiaderenti con controllo di temperatura individuale.

Il materiale è riscaldato su passi multipli.

Apertura dei piani ad ogni arresto macchina per evitare surriscaldamento del materiale.

I termoregolatori sono integrati nel pannello operatore.

Stazione formatura meccanica, azionata da motore brushless.

Stazione preformatura meccanica.

La termoformatura è ottenuta utilizzando aria compressa in combinazione al preformatore meccanico. Lo stampo di formatura è costantemente raffreddato.

#### CAMBIO FORMATO

Semplice e veloce, senza l'utilizzo di utensili. Gli stampi, le guide ed il trancia scorrono nelle stazioni dal lato operatore, fino ad una posizione fissa e vengono bloccati con maniglie a ripresa.

Tutti i parametri variabili sono selezionabili da pannello operatore, sotto ricetta a formato. Un apposito carrello portaformati è incluso nella fornitura della macchina base.

#### PICK AND PLACE:

Il Pick and Place è stato specificatamente sviluppato per l'alimentazione e la manipolazione di prodotti delicati e fragili.

La precisione nel prelievo e nel deposito, la sincronizzazione automatica del sistema con le posizioni di presa prodotto e deposito nel nastro formato, assieme alla facilità di cambio formato rendono il sistema affidabile, efficace ed innovativo.

È sviluppato per garantire:

Massima semplicità nel cambio formato (senza utensili) e con regolazioni selezionabili sotto ricetta da pannello; Grande flessibilità nella gamma di prodotti trattabili; Efficienza e cura nel trattamento del prodotto; Ottimizzazione dei tempi di produzione grazie ad una maggiore velocità; Massima semplicità nella pulizia.

Il Pick and Place è completato di volta in volta dal sistema di ingresso prodotto più appropriato.

Le siringhe arrivano dalla macchina a monte appese su fila singola: vengono messe a passo da un sincronizzatore che le deposita in continuo nei cassetti del trasportatore plug-in, da cui vengono prelevate in positivo dal sistema di Pick and Place.

Profondità formatura max (mm): 42 mm

Velocità meccanica, Formatura/Saldatura (moto alternato): 8-50 cycles/min

Velocità meccanica trancia standard: 8-50 cycles/min

Area formatura massima (mm):

Fascia (A): max 254 mm

Passo (B): 320 mm

Area taglio massima (mm):

Fascia (A): 248 mm

Passo (B): 310 mm

Velocità: max 48.000/h

Altezza di uscita: 800-860 mm



**INTIMAC S.R.L.**

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

---

Potenza installata: con stazione di saldatura: 36 Kw; senza stazione di saldatura: 30 Kw  
Consumo aria compressa (6-8 bar): con stazione di saldatura: 1150 NI/min; senza stazione di saldatura: 1000 NI/min  
Consumo acqua raffreddamento: con stazione di saldatura: ca. 370 L/h; senza stazione di saldatura: ca. 300 L/h  
Peso netto: 7000 Kg