

	Fiche machine n°	<h1>Etuyeuse</h1>	FRM-007
	<b>6374</b>		Indice A
	Indice A		Page 1 / 26

## Etuyeuse

Fabricant : Tinarelli

Modèle : TVR 60 A

Année : 2015

Type : verticale

Pour flacons / pots ou autre, via manipulateur de chargement

Cadence max : 32 CPM

Plage de formats étuis :

- A : de 44 à 120 mm
- B : de 30 à 100 mm
- C : de 70 à 180 mm
- A + B MAX 200

10 formats pré-réglés (voir photos pour détail)

Automate : Omron Sysmac

Conforme normes CE

Documentation technique : disponible, détails sur demande

Etuyeuse comprenant :

- Un poste de chargement des étuis à plat
- Un poste de chargement des cales (optionnel)
- Un poste dégodiseur flacon/godet (sans convoyeur à godets)
- Un poste « opérateur »
- Un poste de sortie étui plein avec retourneur

Incoterm : FCA

	Fiche machine n°	<h1>Etuyeuse</h1>	FRM-007
	<b>6374</b>		Indice A
	Indice A		Page 2 / 26

## **Cartoner**

*Manufacturer: Tinarelli*

*Model: TVR 60 A*

*Year: 2015*

*Type: vertical*

*For vials / pots or others, with loading handler*

*Max speed: 32 CPM*

*Carton's format range:*

- *A : 44 to 120 mm*
- *B : 30 to 100 mm*
- *C : 70 to 180 mm*
- *A + B MAX 200*

*10 formats pre-adjusted (see pictures for detail)*

*PLC: Omron Sysmac*

*EC standards' compliant*

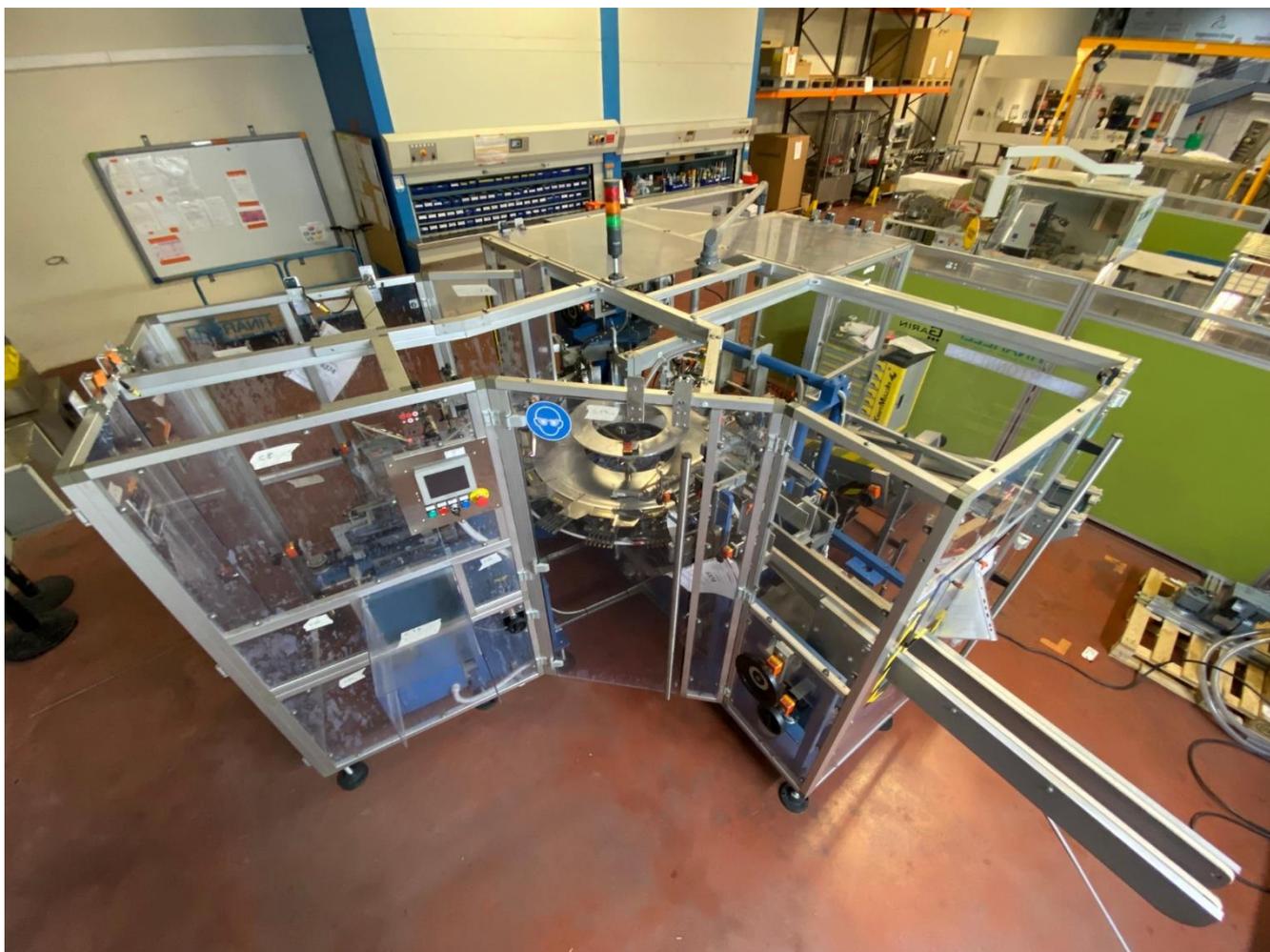
*Technical documentation: available, details on request*

*Cartoner including:*

- *A station for the loading of flat cartons*
- *A station for the loading of chocks (optional)*
- *A vial unloader vial/cup (without cups' conveyor)*
- *An "operator" station*
- *A "full carton's outfeed" station with unscrambler*

*Incoterm: FCA*



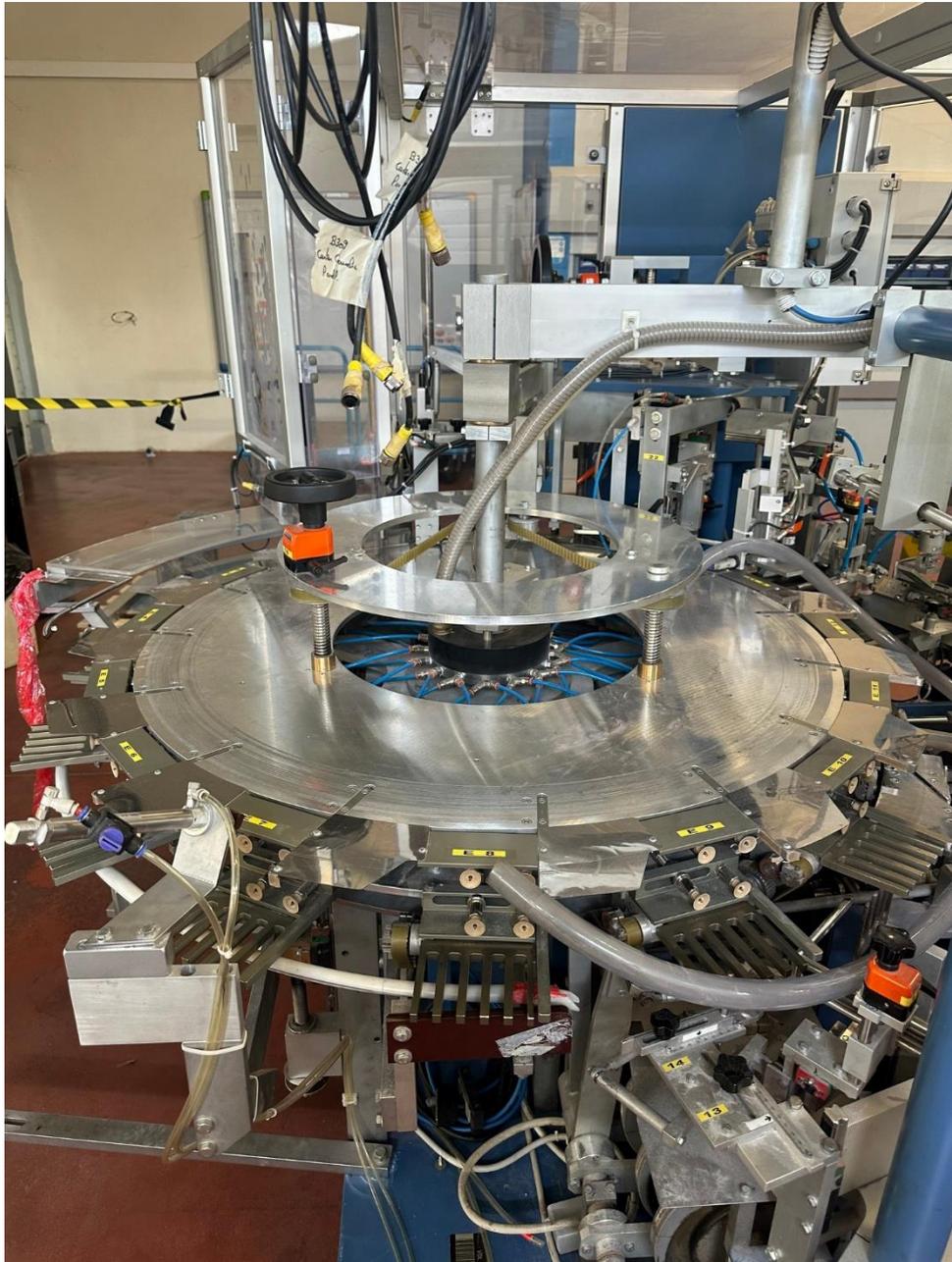


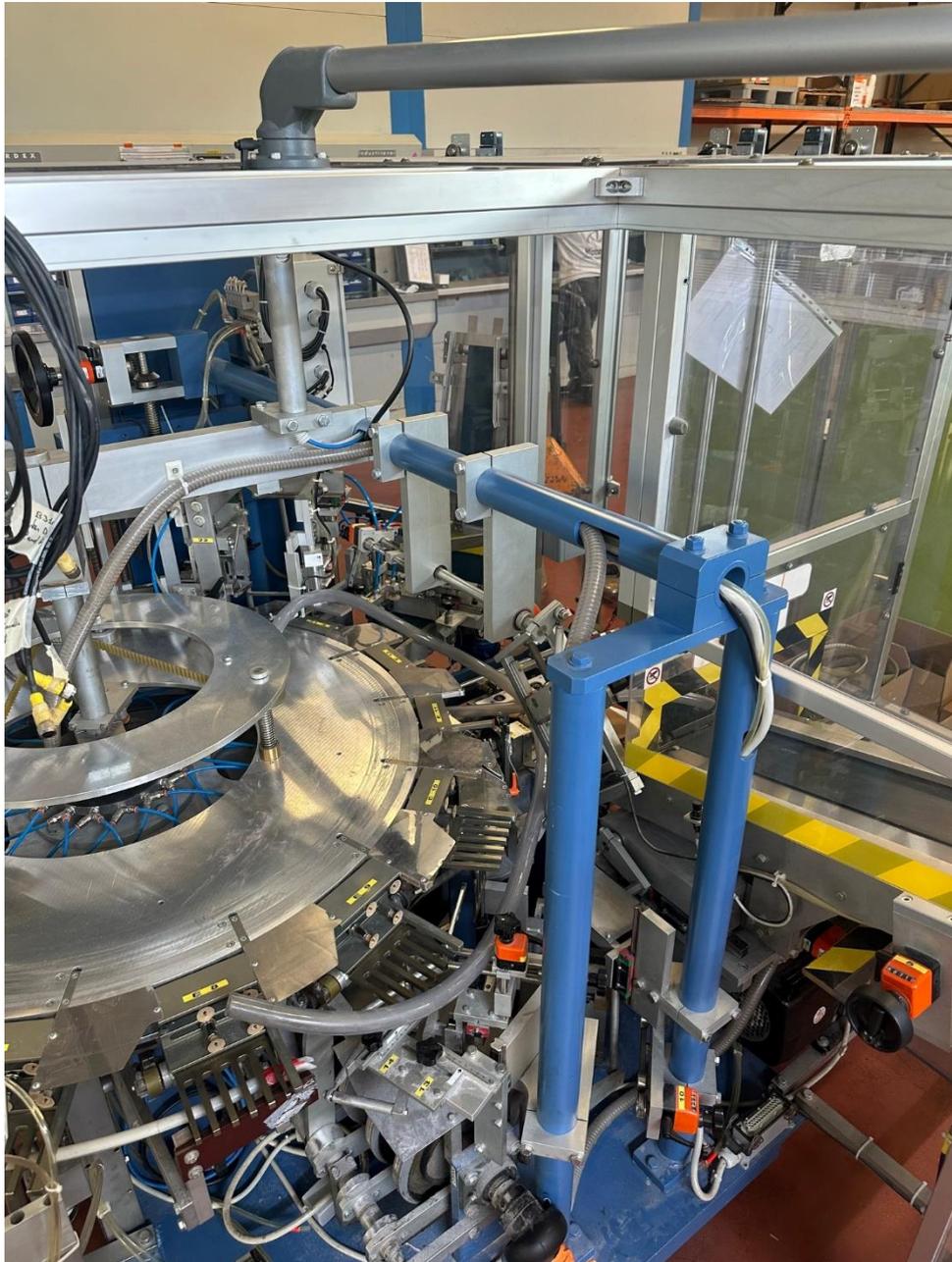




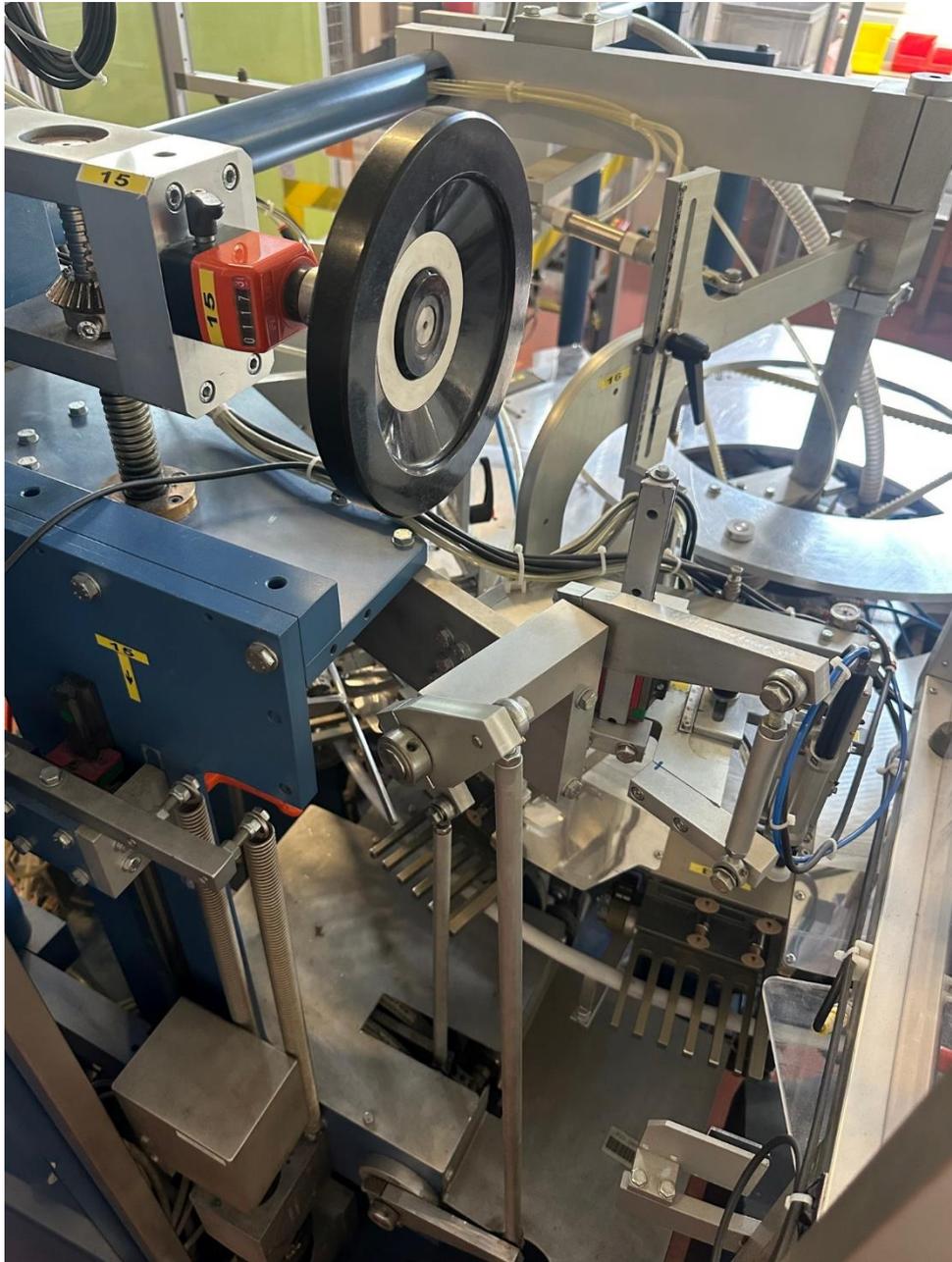




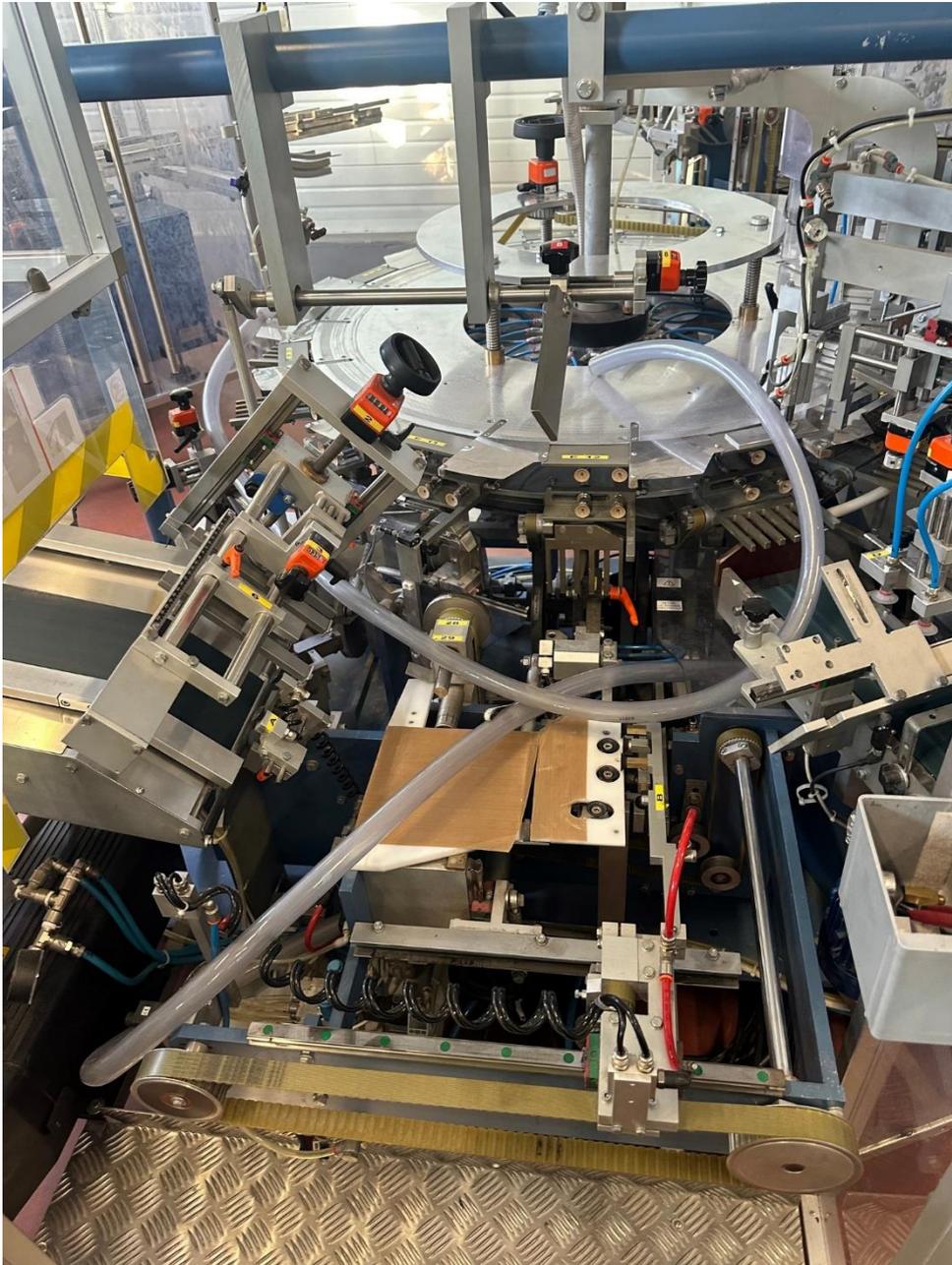


















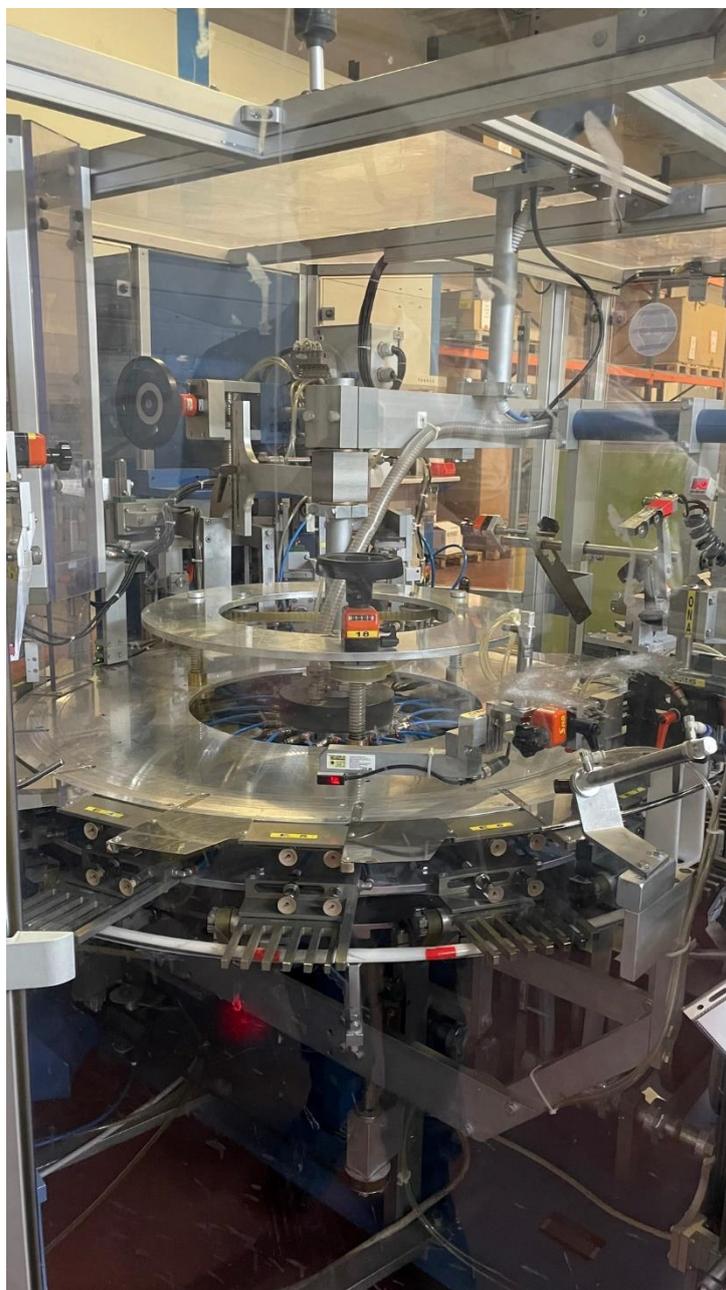








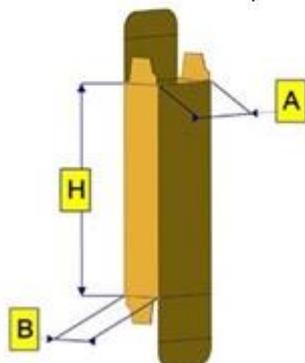








Format	H	A	B
1	103	45,5	45,5
2	127,2	55,5	55,5
3	139,4	62	62
4	134	62	62
5	92,8	59,9	45,9
6	100,8	67,3	46,2
7	114,5	81,5	55,5
8	107	61,5	30,5
9	115,5	69	34
10	138,5	83	41



Encartonneuse comprenant :

- Un groupe de chargement des étuis vides dans le plateau. Les étuis sont pris horizontalement depuis le magasin par un bras à ventouses puis basculés de 90 degrés afin de les relever puis de les positionner dans les alvéoles du plateau.
- Un poste de fermeture des pattes en fond d'étui.
- Un groupe de chargement des flacons dans les étuis. Les flacons arrivent dans des godets (non fournis) sur un convoyeur et sont pris par une pince. Le chargeur type hélicoptère à 2 branches et 2 pinces avec un mouvement de monte et baisse et une rotation de 180 degrés, positionne les produits dans l'étui ouvert.
- Un groupe de positionnement des ondulés dans les étuis avec chargeur d'ondulés rallongé.
- Un poste de chargement manuel de composant supplémentaires dans l'étui - type échantillons notice ou autre.
- Un poste de fermeture des pattes supérieures de l'étui puis évacuation des étuis remplis et fermés vers un convoyeur.