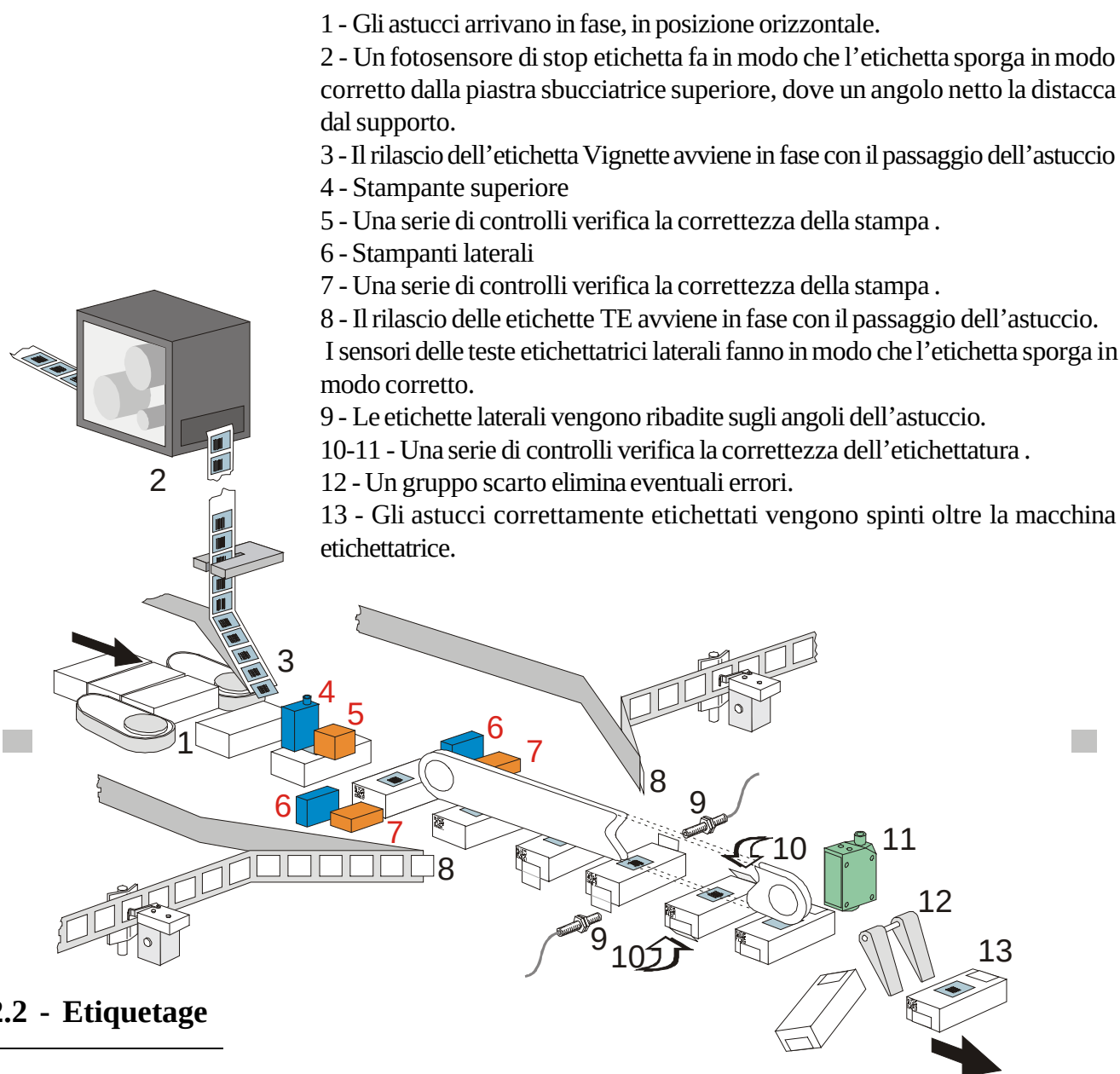


2.2 - Etichettatura



2.2 - Etiquetage

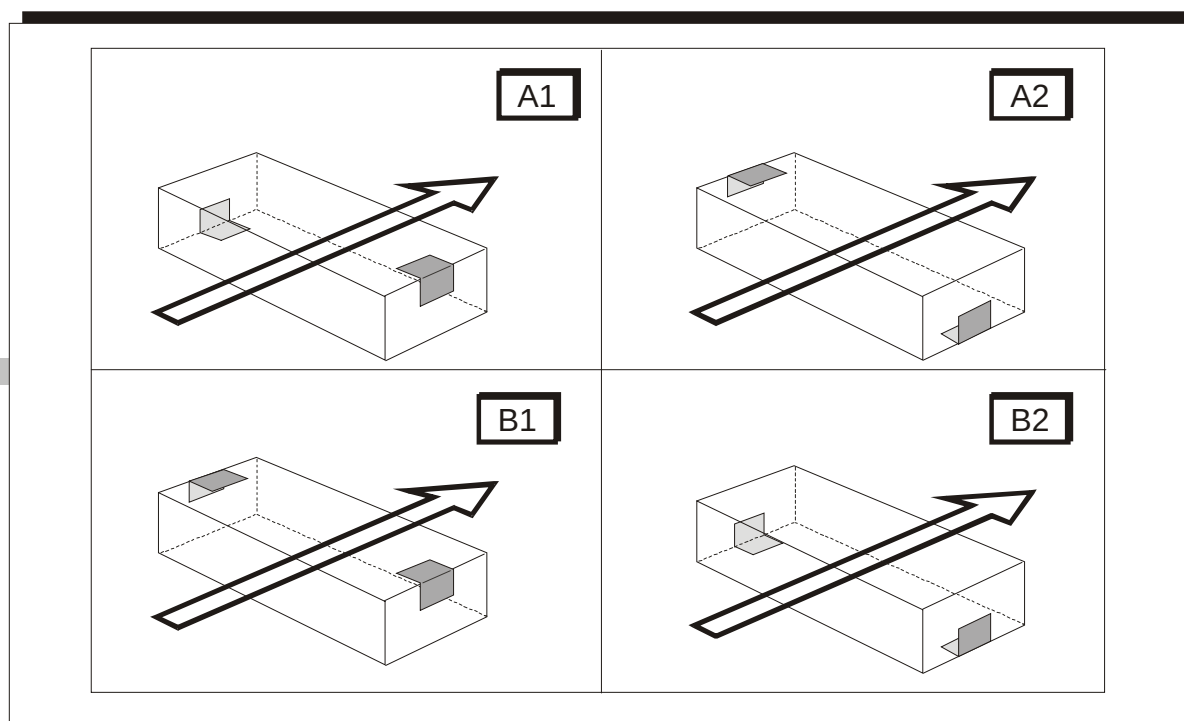
- 1 - Le étuis arrivent en phase
- 2 - Un photocapteur d'arrêt étiquette fait en sorte que l'étiquette dépasse d'une longueur correcte de la plaque de décollement où un angle net la détache de sa bande.
- 3 - La dépose de l'étiquette a lieu en phase avec le passage de l'étui.
- 4 - Un système imprime le code sur la surface de l'étui.
- 5 - Une série de contrôles vérifie si l'étiquetage est correct.
- 7 - Une série de contrôles vérifie si l'étiquetage est correct.
- 8 - La dépose des étiquettes TE a lieu en phase avec le passage de l'étui. Dans le cas d'étiquettes latérales, une bande mobile retient les étuis en position. Les capteurs des têtes étiqueteuses latérales font en sorte que l'étiquette dépasse d'une longueur correcte.
- 9 - Une série de contrôles vérifie si l'étiquetage est correct.
- 10 - Les étiquettes latérales sont lissées sur les angles de l'étui.
- 11 - Une série de contrôles vérifie si l'étiquetage est correct.
- 12 - Un groupe éjecteur élimine les éventuelles erreurs.
- 13 - Les étuis correctement étiquetés sont poussés hors de la machine étiqueteuse.

2.3 - Tipologie di Etichettatura

SCHEMA DI PIEGATURA BOLLINO TE.

Cambiando schema, si devono spostare nella posizione adeguata anche i ribaditori.

- A1 - ETICHETTE ALTERNE SUPERIORE DESTRA
- A2 - ETICHETTE ALTERNE SUPERIORE SINISTRA
- B1 - ETICHETTE PARI SUPERIORI
- B2 - ETICHETTE PARI INFERIORI



2.3 - Catégories d'étiquetage

SCHEMA DE PLIAGE VIGNETTE TE.

Quand le schéma change, les rabatteurs doivent eux aussi modifier leur position.

- A1 - ETIQUETTES ALTERNEES COIN SUPERIEUR DROIT
- A2 - ETIQUETTES ALTERNEES COIN SUPERIEUR GAUCHE
- B1 - ETIQUETTES AEROPLANES SUPERIEURES
- B2 - ETIQUETTES AEROPLANES INFERIEURES