



CARACTERISTIQUES



SECTION 2 - CARACTERISTIQUES

	Pag.
2.1 - Identification.....	3
2.2 - Données techniques.....	4
2.3 - Gamme de formats.....	5
2.4 - Conception de la machine.....	5
2.5 - Systèmes d'ouverture étuis.....	6
2.6 - Systèmes d'introduction produits.....	7
2.7 - Cycle de fonctionnement.....	8
2.8 - Types d'étuis pouvant être traités sur la machine.....	9/10

2 - CARACTERISTIQUES

REMARQUES:

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

.....

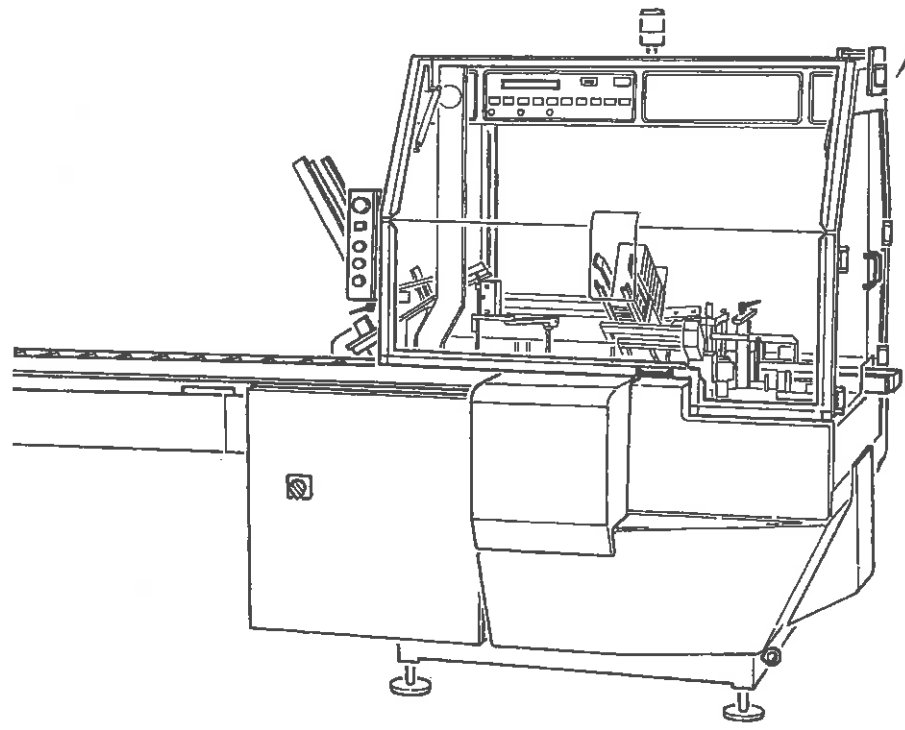
.....

2 - CARACTERISTIQUES

2.1 - IDENTIFICATION

Les données fondamentales de la machine sont indiquées sur les plaquettes d'identification correspondantes, qui ne doivent jamais être enlevées.
 Les dispositifs installés (par ex.: moteurs etc..) maintiennent les plaquettes d'identification appliquées par les constructeurs correspondants.

 <p style="text-align: right;">Bologna - Italy</p> <p><small>S.P.A.</small></p> <p>Matricola N° <input style="width: 100px;" type="text"/></p> <p>Anno di costruzione <input style="width: 100px;" type="text"/></p> <p>Brevetti N° <input style="width: 100px;" type="text"/></p> 	  <p>© Costruttore <input style="width: 100%;" type="text"/></p> <p>Modello <input style="width: 100%;" type="text"/></p> <p>Matricola <input style="width: 100%;" type="text"/></p> <p>Anno di fabbricazione <input style="width: 100%;" type="text"/></p>
--	--



2 - CARACTERISTIQUES

2.2 - DONNEES TECHNIQUES

Encartonneuse automatique horizontale à mouvements alternatifs.

Produit:

- blisters, strips, barquettes, tubes rigides ou souples, flacons, sachets, savonnettes et autres produits alimentaires ou cosmétiques.

Matériel utilisable:

- étuis en carton compact ayant un grammage de 220 - 400 gr/m² ou micro-ondulé ayant un grammage de 450 - 600 gr/m². Etuis rainurés et pré-collés (Autres type d'étuis sur demande).

Fermeture:

- Par pattes rentrantes ou bien par colle à chaud distribuée par dispositifs de collage disponibles en commerce.

Alimentation:

- automatique ou manuelle.

Tension électrique:

- Triphasée alternatif 220 ou 380 Volt 50 Hz (autres tensions sur demande).

Puissance du moteur machine	- Kw 0,55
Puissance du moteur pompe à vide	- Kw 0,42
Puissance du transformateur et circuits de service	- Kw 0,97
Puissance totale	- Kw 1,94

Absorption du groupe colleur - Kw 3,9

Consommation d'air:

- Absorption 17 NL la minute environ, avec pression de réseau 6 atm. (Seulement en présence de groupes pneumatiques supplémentaires).

Couleur standard:

- METALINOX LECHLER 06269 ACRIPLAST (autres couleurs sur demande).

Cadence mécanique:

- 25 ÷ 140 coups la minute.

Vitesse de conditionnement:

- dépend du type d'alimentation et des caractéristiques du produit à traiter.

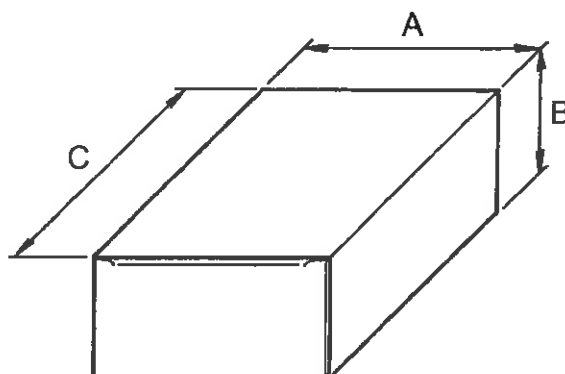
Poids:

- Poids net 1050 kg.
- Poids brut 1400 Kg.

2 - CARACTERISTIQUES

2.3 - GAMME DE FORMATS

mm	MIN.	MAX.
A	15	90
B	12	70
C	50	200



A+B max.140 mm

2.4 - CONCEPTION DE LA MACHINE

Cette machine a été conçue suivant les NORMES "CE" SUR LES MACHINES 89/932/CEE et 91/368/CEE et les modifications successives concernant le fonctionnement à grande vitesse productive des produits pour l'industrie pharmaceutique et cosmétique alimentaire, etc.

Une attention toute particulière a été réservée aux possibilités de nettoyage de la machine, dans la zone en dessous du transport des étuis, convoyant d'éventuels résidus de produit ou de matériau de conditionnement dans des zones de récupération facilement accessibles.

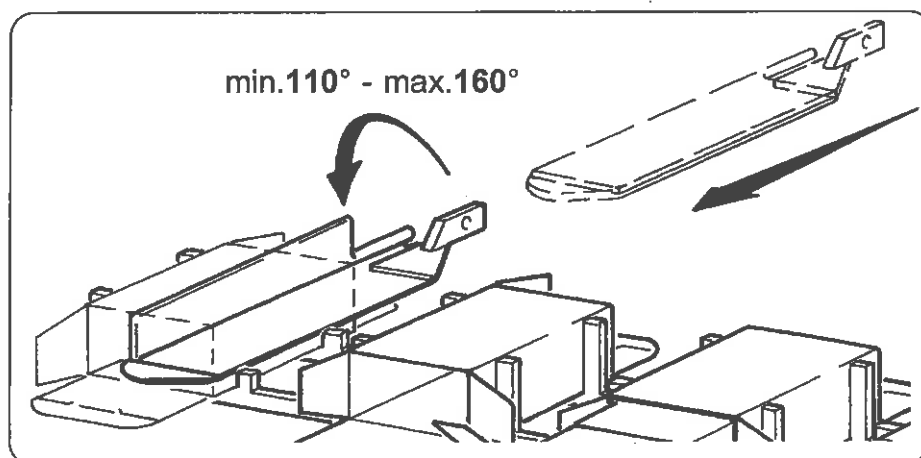
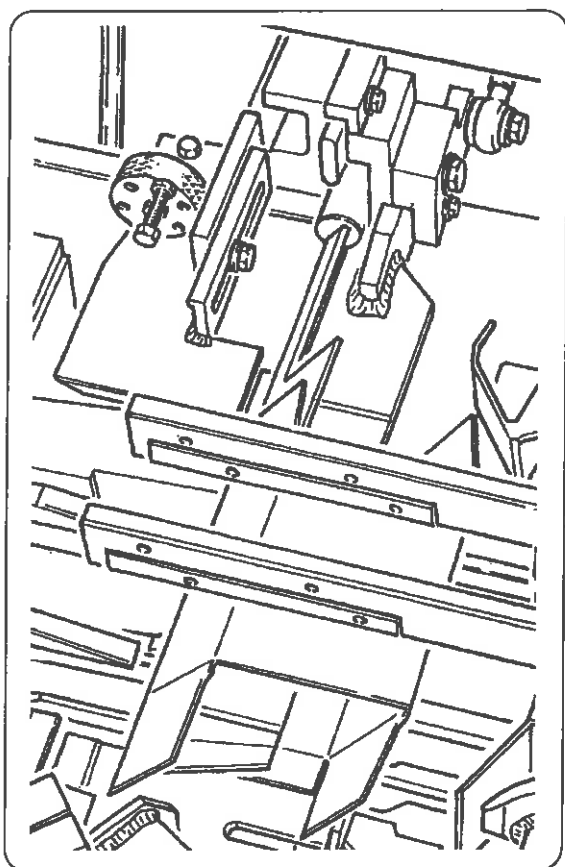
L'encartonneuse **PMM** peut être équipée d'une gamme complète de systèmes d'alimentation produit et de groupes additionnels, tels que numéroteurs, alimentateurs prospectus et "livrets", dispositifs de contrôle et d'expulsion, etc..

La machine est dotée d'un système **Mechanical Memory**® permettant un réglage facile et rapide lors du changement de format.

2 - CARACTERISTIQUES

2.5 - SISTEMES D'OUVERTURE ETUIS

La mise en volume des étuis, quelle que soit leur section, même réalisés avec un matériau de petit grammage, est assurée par le système exclusif à double sabre articulé qui, en agissant à l'intérieur même de l'étui, en effectue le précassage de façon "positive".

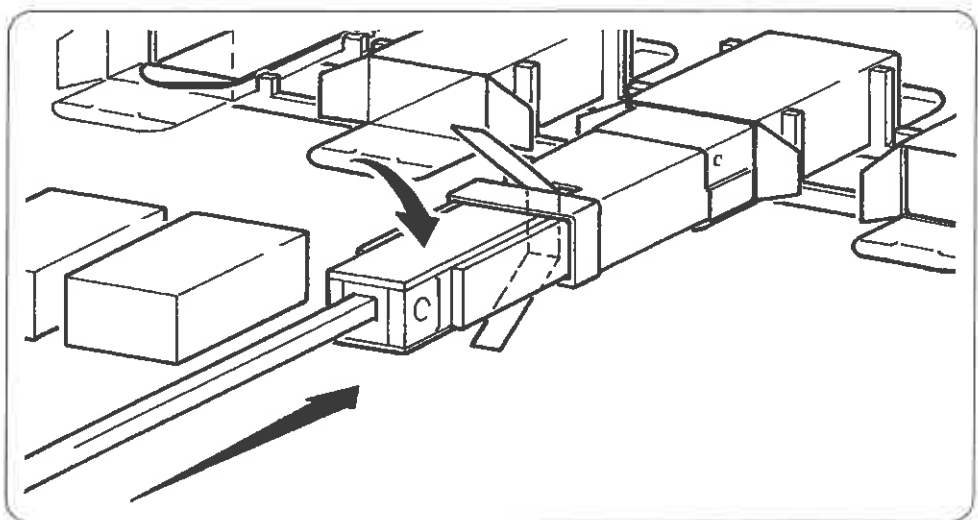
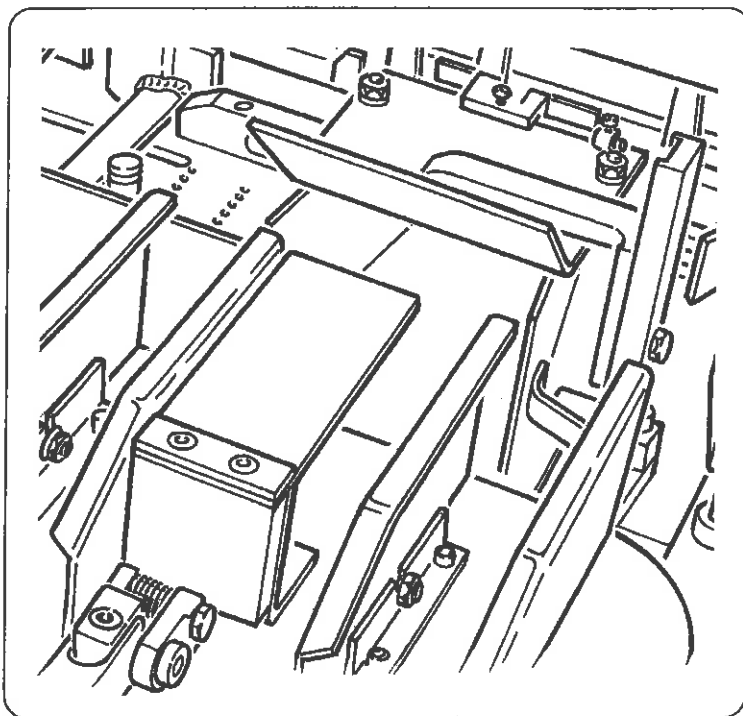


2 - CARACTERISTIQUES

2.6 - SISTEMES D'INTRODUCTION PRODUITS

La trémie mobile qui s'insère dans l'étui assure une introduction parfaite du produit, même de forme ou dimensions irrégulières, éliminant ainsi tous les passages non contrôlés du produit, du godet, jusqu'à l'étui.

L'action de berges élastiques équipant la trémie, élimine le risque de sortie du produit durant la phase de retour du poussoir.



2 - CARACTERISTIQUES

2.7 - CYCLE DE FONCTIONNEMENT

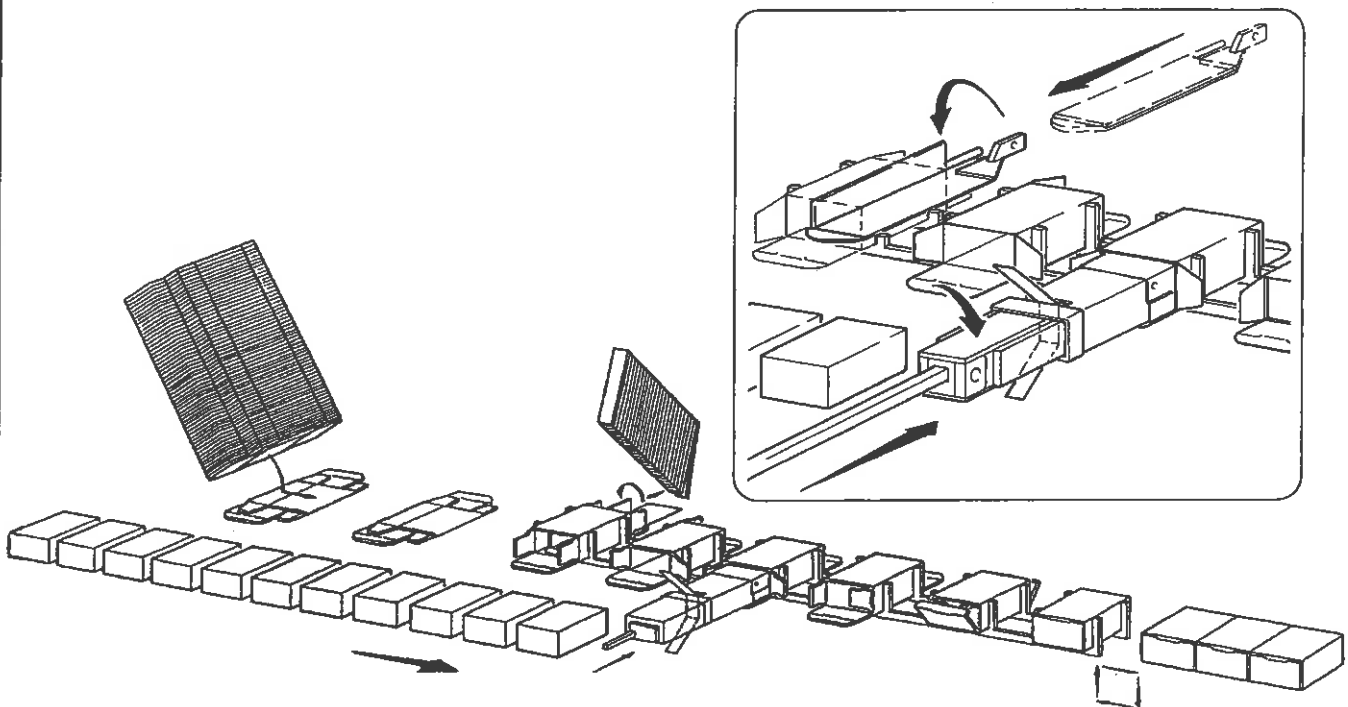
Les produits qui doivent être mis sous étuis sont introduits dans les alvéoles d'alimentation fonctionnant à mouvements alternatifs. Un micro-interrupteur détecte la présence produit dans l'alvéole et commande le prélèvement de l'étui du magasin, de façon à avoir un étui sur le système de transport à peigne pour chaque article détecté.

L'étui est numéroté, ouvert par le sabre et prélevé par le peigne qui l'amène jusqu'au détecteur qui en contrôle la présence; si l'étui manque ou s'il est mal formé, le détecteur provoque l'arrêt de la machine. Si produit et étui sont simultanément présents ou absents, la marche de la machine continue normalement.

Le poussoir introduit au fur et à mesure les produits dans les étuis correspondants. Si la machine est équipée d'un groupe d'alimentation notices (à partir d'un magasin ou d'une plieuse), le poussoir introduit simultanément produit et notice dans l'étui, prélevée auparavant du magasin notices.

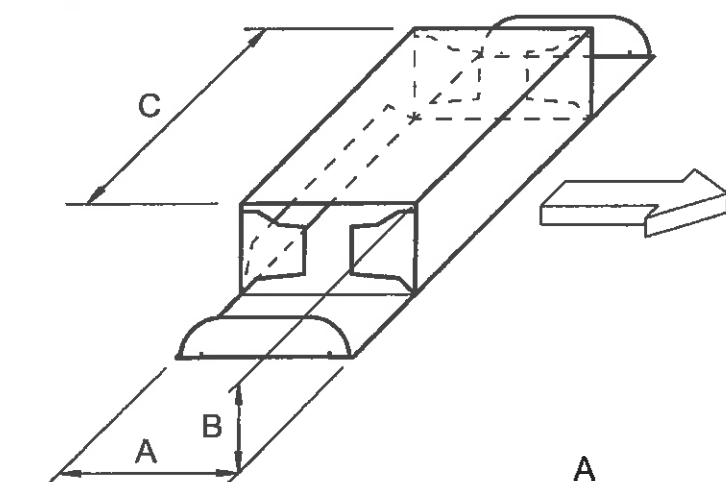
La sortie de la notice est contrôlée par une photocellule; en cas de non-prélèvement, celle-ci commande l'arrêt de la machine pour permettre de remédier à l'incident; par contre si la machine est équipée d'un éjecteur étuis à la sortie, la marche continue normalement.

Après l'introduction produit+notice, l'étui est transporté vers la sortie par le peigne. Pendant ce transfert, la réalisation du pré-cassage et de la fermeture des pattes termine le cycle de fonctionnement.

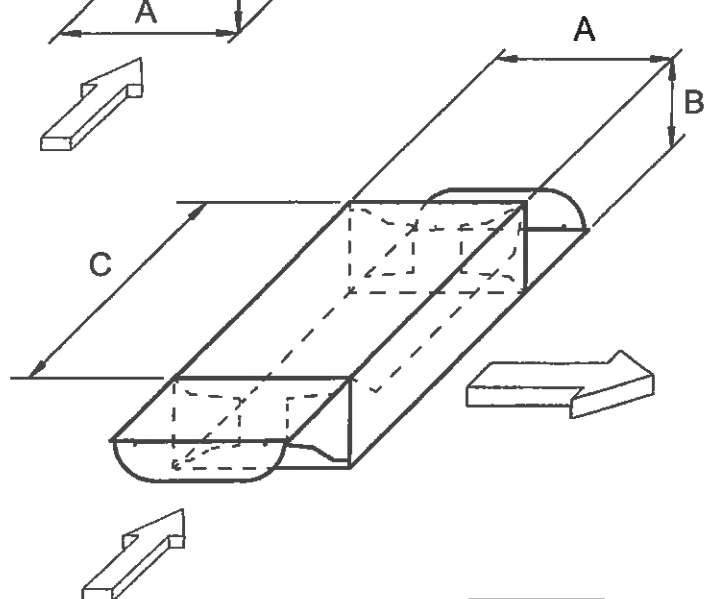


2 - CARACTERISTIQUES

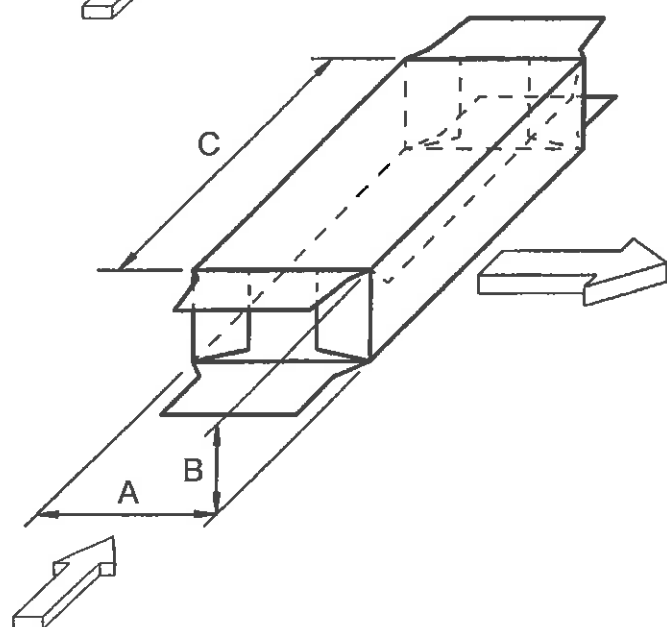
2.8 - TYPES D'ETUIS POUVANT ETRE TRAITES SUR LA MACHINE



Etui à pattes rentrantes opposées
fermé vers le haut.



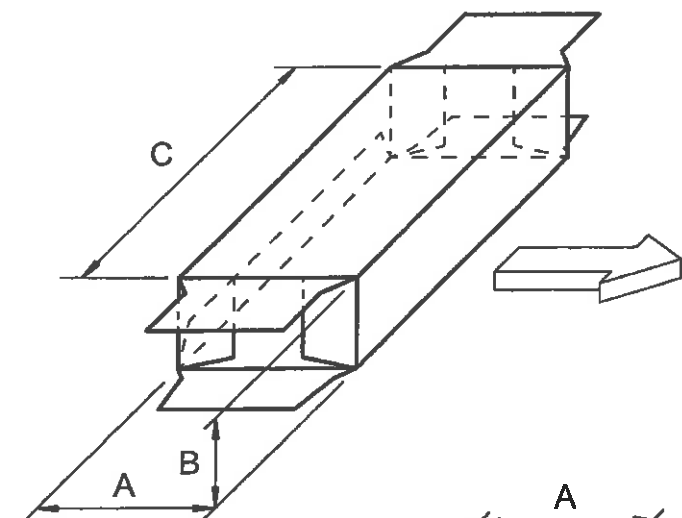
Etui à pattes rentrantes alternées
avec la patte du côté introduction
produit fermée vers le bas.



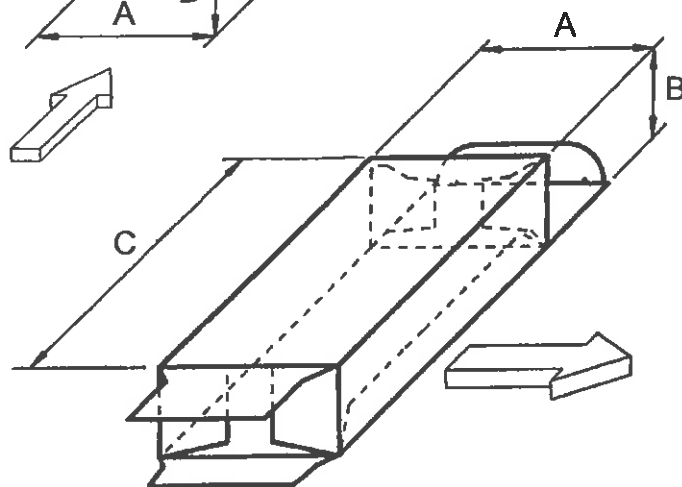
Etui à quatre pattes avec fermeture
par colle à chaud vers le haut.

2 - CARACTERISTIQUES

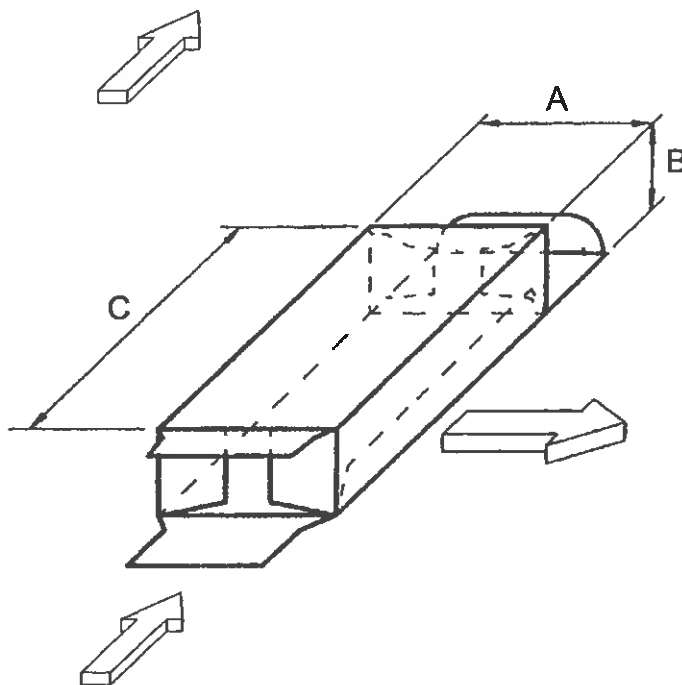
2.8 - TYPES D'ETUIS POUVANT ETRE TRAITES SUR LA MACHINE - Suite



Etui à quatre pattes avec fermeture par colle à chaud vers le bas.



Etui avec fermeture par pattes rentrantes et par colle avec la patte du côté introduction produit fermée vers le bas.



Etui avec fermeture par pattes rentrantes et par colle avec la patte du côté introduction produit fermée vers le haut.