

CONFEZIONATRICE AUTOMATICA MOD. GSB CONPACK 1600

Il nuovo modello di confezionatrice per l'imballaggio in film di polietilene termoretraibile è stato ideato per confezioni con volumi di materiali superiori ai precedenti modelli, offrendo pacchi di maggiore compattezza e con completa chiusura perimetrale, realizzata con saldatura sul tre lati.

La macchina è composta da due gruppi:
A) modulo di caricamento, saldatura e taglio polietilene.
B) tunnel di retrazione.

Il confezionamento dei pacchi si svolge in tre fasi:

- 1) Caricamento manuale del materiale;
- 2) Inserimento automatico del materiale in due film elettrocongiunti, i quali svolgendosi dalle bobine, lo avvolgono formando un tubolare saldato perimetralmente.
- 3) Un nastro trasportatore avviato automaticamente trasporta il materiale al tunnel di retrazione, ultimando la confezione.

A seconda delle esigenze del peso e del materiale da confezionare, si possono utilizzare diversi spessori di film da 50 + 120 micron, con caratteristiche di retrazione del film:
60% longitudinale;
20% trasversale.

Elenchiamo alcuni esempi di formato realizzabili utilizzando le massime capacità di larghezza del film e della lunghezza di caricamento, ovviamente modificabili a misure inferiori.

larghezza mm.	lunghezza mm.	altezza mm.
1.100	1.300	175
1.050	1.300	200
1.000	1.300	225
950	1.300	250
900	1.300	275
850	1.300	300
800	1.300	325
750	1.300	350

DATI TECNICI:

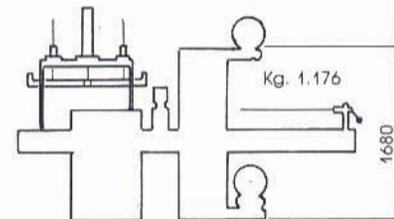
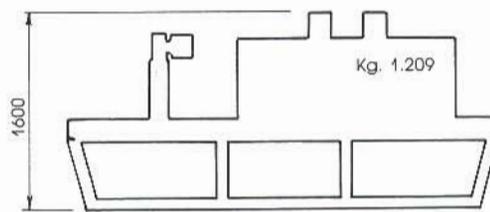
Larghezza massima della bobina superiore in polietilene	mm.	1.600
larghezza massima della bobina inferiore in polietilene	mm.	1.100
Altezza del piano di lavoro	mm.	850
Larghezza massima d'entrata forno	mm.	1.150
Altezza massima d'entrata forno	mm.	550
Alimentazione elettrica	220x3+T 50 Hz.	
alimentazione pneumatica	atm.	6
Consumo d'aria	lit.	18
Potenza elettrica installata	kw.	28
Consumo medio di energia elettrica	kwh.	8
Peso totale della macchina	kg.	2.375

Misure di Ingombro:

lunghezza mm.	7.200
larghezza mm.	2.360
altezza mm.	2.000 (con rotolo in polietilene)

DATI PRODUTTIVI: Esempio

In funzione del tempo di caricamento, cioè della sistemazione delle rocche sul pianale di carica, la macchina può dare una produzione di un minimo di 70 pacchi/ora da n. 48 rocche caduno, da 6" diametro medio 220.



MACHINE À EMBALLER ENTIÈREMENT AUTOMATIQUE MOD. GSB CONPACK 1600

Le nouveau modèle de machine à emballer entièrement automatique les bobines croisées, utilisant des films de polyéthylène rétractable, a été mise au point, afin d'être en mesure de fournir des paquets resp. des volumes de matière encore plus importants que sur les modèles précédents. Elle fournit des unités d'emballage plus compactes, à fermeture périmétrique complète, soudées sur trois faces.

En principe, la machine est composée de deux unités:

- A) le premier module destiné à l'alimentation, la soudure et la coupe du film de polyéthylène.
- B) Le tunnel de rétraction.

La confection des colis a lieu en trois phases:

- 1) Le garnissage manuel du produit.
- 2) L'insertion automatique du produit à emballer entre deux films électriquement soudés, déroulés à partir de bobines. Il en résulte une unité tubulaire, soudée à la périphérie.

- 3) Un tablier de transport commandé automatiquement, conduisant le produit dans le tunnel de rétraction, achevant ainsi le cycle d'emballage.

En fonction de l'utilisation, du poids et du genre d'article à emballer, on pourra choisir entre des films d'épaisseurs différentes (50 ... 120 microns) ayant les valeurs de rétraction suivantes:

- 60% dans le sens de la longueur, 20% dans le sens transversal.

Suivant quelques exemples de formats d'emballage pouvant être réalisés, mettant à profit la plus grande largeur de film et la plus importante longueur d'alimentation. Pour des formats plus petits, il est évident que ces valeurs sont modifiables.

Largueur en mm.	Longueur en mm.	Hauteur en mm.
1.100	1.300	175
1.050	1.300	200
1.000	1.300	225
950	1.300	250
900	1.300	275
850	1.300	300
800	1.300	325
750	1.300	350

AUTOMATIC CROSSWOUND PACKAGE PACKING MACHINE MODEL CONPACK 1600

The new machine model for the fully automatic packing of cross wound packages in thermo-shrinking polyethylene foil has been developed to produce even larger quantities in more compact units than the previous model. These are fused and hermetically sealed on three sides.

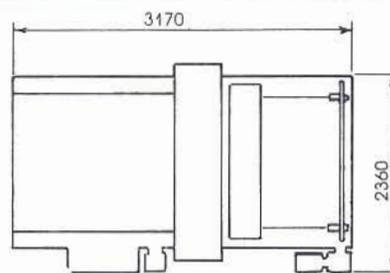
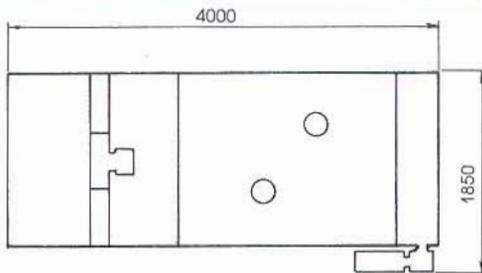
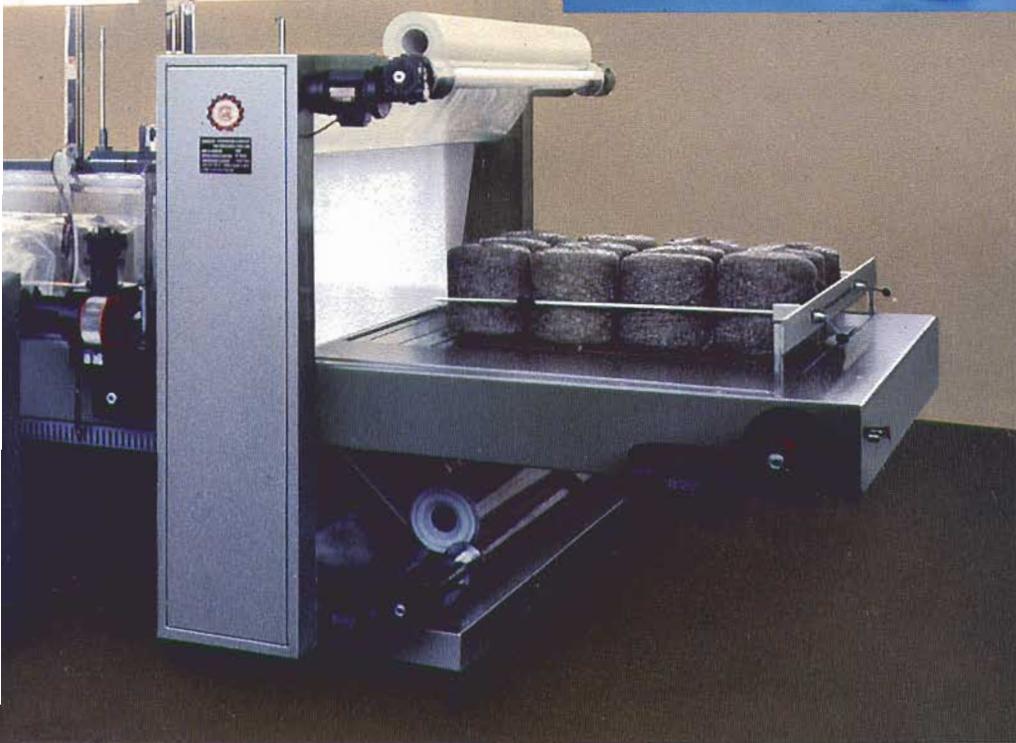
The machine is made up of two modules:
A) Module for the delivery, fusing and cutting of the polyethylene film.
B) Shrinking tunnel.

The packs are made in three phases:
1) Manual feed of the material to be packed.
2) Automatic feeding in of the material between two electrically fused foils unwound from rolls, resulting in a tubular casing fused at the edges.
3) Automatic delivery of the packed material on a conveyor belt into the shrinking tunnel for making up.

Depending on the end use, weight and type of the packed material, foils can be used in various thicknesses (50 to 120 μm) with the following shrinking values:

- 60% in longitudinal and 20% in cross direction.

Below are a few examples of possible packing formats, expressed in maximum width and length of the foil. Smaller formats can of course be produced.



Width in mm.	Length in mm.	Height in mm.
1.400	1.300	175
1.050	1.300	200
1.000	1.300	225
950	1.300	250
900	1.300	275
850	1.300	300
800	1.300	325
750	1.300	350

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES:

Largeur maxi du rouleau supérieur de film polyéthylène . . . 1600 mm
Largeur maxi du rouleau inférieur de film polyéthylène . . . 1100 mm
Hauteur de travail (plan de travail) . . . 850 mm
Largeur maxi d'entrée du four . . . 1150 mm
Hauteur maxi d'entrée du four . . . 550 mm
Alimentation électrique . . . 220 x 3 + T 50 cycles
Alimentation pneumatique . . . 6 atm.
Consommation d'air . . . 18 l.
Puissance électrique installée . . . 28 kW
Consommation électrique moyenne . . . 8 kWh
Poids totale de la machine . . . 2375 Kg

Encombrement:

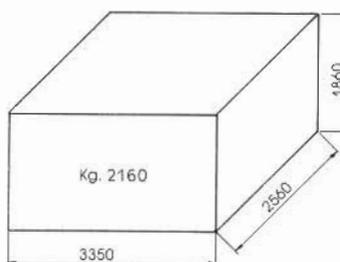
Longueur: 7200 mm.
Largeur: 2360 mm.
Hauteur: 2000 mm (avec rouleau de polyéthylène)

DONNÉES DE PRODUCTION: (Exemple)

En fonction du temps nécessaire au chargement de la machine, c'est à dire du garnissage des bobines croisées sur le plan de travail, on peut tabler sur une production minimale de 70 paquets/heure, de 48 bobines croisées chacun (6", diamètre moyen 220 mm.)

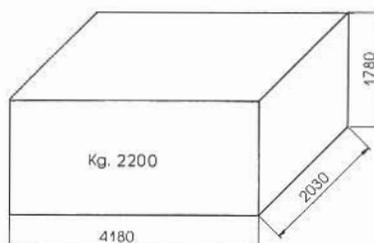
Misure d'ingombro e pesi

Misure d'encombrement et poids



Overall dimensions and weight

Platzbedarf und Gewichte



TECHNICAL DATA:

Maximum roll width of the upper polyethylene foil . . . 1600 mm
Maximum roll width of the lower polyethylene foil . . . 1100 mm
Working height . . . 850 mm
Maximum intake width of the shrinking tunnel . . . 1150 mm
Maximum intake height of the shrinking tunnel . . . 550 mm
Electrical connection . . . 220 (3 phases + earth), 50 Hz
Compressed air . . . 6 bar
Air consumption . . . 18 l
Installed capacity . . . 28 kW
Average current consumption . . . 8 kWh
Total weight of the machine . . . 2375 kg

Dimensions:

Length: 7200 mm
Width: 2360 mm
Height: 2000 mm (with polyethylene roll).

CAPACITY (Example)

Depending on the time needed for material feed, i.e. loading the cross wound packages at delivery level, a minimum capacity of 70 packs/h each containing 48 cross wound packages (6", average diameter 220 mm) can be expected.

KREUZSPUL-VERPACKUNGSAUTOMAT MOD. CONPACK 1600

Das neue Maschinenmodell zum vollautomatischen Verpacken von Kreuzspulen in thermoschrumpfende Polyäthylen-Folie wurde entwickelt, um im Vergleich zum Vormodell noch grössere Mengen in kompakteren Einheiten herzustellen. Diese sind auf drei Seiten verschweisst und hermetisch verschlossen.

Die Maschine besteht aus zwei Baugruppen:
A) Modul für Lieferung, Verschweissen und Schneiden des Polyäthylen-Films.
B) Schrumpftunnel.

Die Herstellung der Packungen erfolgt in drei Phasen:

- 1) Manuelles Zuführen des zu verpackenden Materials.
- 2) Automatisches Einschieben des Materials zwischen zwei von Rollen abgewickelte und elektrisch verschweisste Folien, so dass eine schlauchförmige, an den Kanten verschweisste Hülle entsteht.
- 3) Automatisches Zuführen des verpackten Materials auf Transportband in den Schrumpftunnel zur Fertigkonfektionierung.

Je nach Verwendungszweck, Gewicht und Art des zu verpackenden Materials können Folien in verschiedenen Stärken (50 ... 120 μm) mit folgenden Schrumpfwerten verwendet werden:

- 60% in der Längs- und 20% in der Querrichtung.

In der Folge sind einige Beispiele über mögliche Verpackungsformate aufgeführt, wobei diese auf maximale Breiten- und Längenmasse der Folie bezogen sind. Selbstverständlich können auch kleinere Formate hergestellt werden.

Breite in mm.	Länge in mm.	Höhe in mm.
1.100	1.300	175
1.050	1.300	200
1.000	1.300	225
950	1.300	250
900	1.300	275
850	1.300	300
800	1.300	325
750	1.300	350

TECHNISCHE DATEN:

Grösste Rollenbreite der oberen Polyäthylen Follen 1600 mm.
Grösste Rollenbreite der unteren Polyäthylen-Follen 1100 mm.
Arbeitshöhe 850 mm.
Grösste Einlaufbreite des Schrumpftunnels, 1150 mm.
Grösste Einlaufhöhe des Schrumpftunnels, 550 mm.
Elektrische Anschlusswerte
. 220 (3 Phasen + Erde), 50 Hz
Druckluft 6 bar
Luftverbrauch 18 l
Installierte Leistung 28 kW
Mittlerer Stromverbrauch 8 kWh
Gesamtgewicht der Maschine . 2375 kg.

Abmessungen:

Länge mm. 7.200
Breite mm. 2.360
Höhe mm. 2.000 (mit Polyäthylen-Rolle)

LEISTUNGSDATEN: (Beispiel)

In Abhängigkeit der erforderlichen Zeit für die Materiallieferung, d.h. das Aufstellen der Kreuzspulen auf der Spelse-Ebene, kann man mit einer Mindestleistung von 70 Packungen/h zu je 48 Kreuzspulen (6", mittlerer Durchmesser 220 mm) rechnen.

EMPAQUETADORA AUTOMÁTICA DE BOBINAS CRUZADAS, MODELO CONPACK 1600

Este nuevo modelo de máquina para empaquetar automáticamente bobinas cruzadas en lámina termorretráctil de polietileno se ha desarrollado para fabricar todavía mayores cantidades, en comparación con el modelo anterior, en unidades todavía más compactas. Estas unidades van soldadas por tres lados y quedan herméticamente cerradas.

La máquina consta de dos bloques constructivos:

- A) Módulo para el suministro, el soldado y el cortado de la lámina de polietileno.
- B) Túnel de retracción.

Los paquetes se fabrican en tres fases:

- 1) Aportación manual del material a empaquetar.
- 2) Introducción automática del material dentro de dos láminas estiradas de rollos y soldadas eléctricamente, de manera que se forma una envoltura tubular, soldada por los cantos.
- 3) Conducción automática del material empaquetado, por medio de una cinta de transporte, hacia el túnel de retracción, para ultimar la confección.

Según el uso previsto, el peso y el tipo del material a empaquetar se emplean láminas de diferentes grosores (50 ... 120 μm), con las siguientes características de retracción:

- 60% en el sentido longitudinal y
- 20% en el sentido transversal.

Seguidamente se relacionan algunos ejemplos de formatos realizables utilizando las capacidades de anchura y longitud máximas de la lámina. Naturalmente que también se pueden fabricar formatos menores.

Anchura en mm.	Longitud en mm.	Altura en mm.
1.100	1.300	175
1.050	1.300	200
1.000	1.300	225
950	1.300	250
900	1.300	275
850	1.300	300
800	1.300	325
750	1.300	350

DATOS TÉCNICOS:

Anchura máxima del rollo de polietileno superior	1600 mm
Anchura máxima del rollo de polietileno inferior	1100 mm
Altura útil	850 mm
Anchura máxima de entrada en el túnel de retracción.	1150 mm
Altura máxima de entrada en el túnel de retracción	550 mm
Alimentación eléctrica	220 (3 fases + tierra), 50 Hz
Aire comprimido.	6 bar
Consumo de aire.	18 l
Potencia instalada	28 kW
Consumo medio de energía eléctrica	8 kWh
Peso total de la máquina	2375 kg

Medidas:

Longitud:	7200 mm
Anchura:	2360 mm
Altura:	2000 mm (con rollo de polietileno)

DATOS DE PRODUCCIÓN: (Ejemplo)

En dependencia del tiempo necesario para suministrar el material, es decir, la colocación de las bobinas cruzadas sobre el nivel de alimentación, se puede calcular con un rendimiento mínimo de 70 paquetes/h, cada uno con 48 bobinas cruzadas (6", diámetro medio 220 mm).