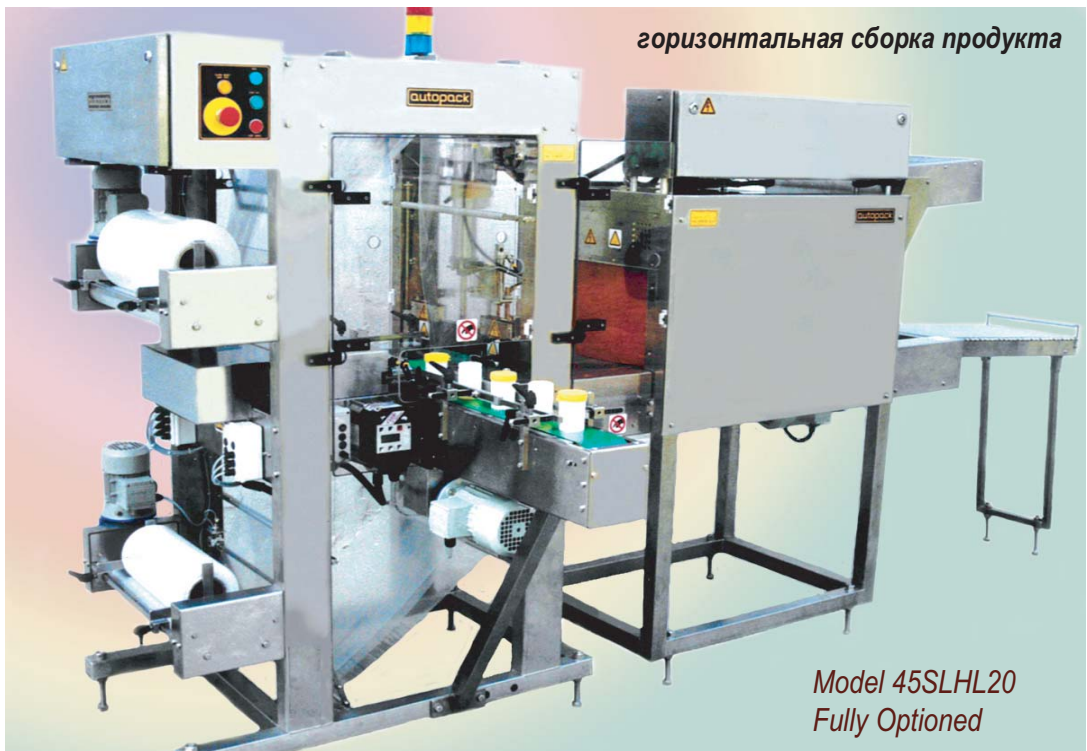


Машины для групповой упаковки в термоусадочную плёнку



горизонтальная сборка продукта

Model 45SLHL20
Fully Optioned

Autopack® - полностью автоматические универсальные упаковочные машины с горизонтальной сборкой продукта. Оптимальны для установки на косметических, химических, фармацевтических и пищевых производствах, где требуется особо бережное отношение к продукту.

Преимущества машин Autopack

- Скорость 12-28 упаковок/мин
- Могут упаковывать продукт в поддонах (лотках).
- Тугая упаковка, экономит 2% пленки
- Усовершенствованная конструкция сварочного ножа, аккуратная линия сварки плёнки
- Рукоятки для регулировки
- Сменные детали на клипсах
- Лёгкое обслуживание
- Простая загрузка плёнки
- Оптимальная усадка пленки из-за улучшенной циркуляции воздуха
- Пониженная температура усадки плёнки, что особенно важно для косметических, медицинских, химических продуктов
- Занимает на 15% меньше площади, чем системы других компаний
- GMP дизайн
- Общая панель управления

Опции:

- Конструкция из нержавеющей стали
- LCD монитор – панель контроля
- Мото-подача плёнки
- Принт-регистрация плёнки
- Перфорация плёнки

Конструкторы Autopack уделяют особое внимание использованию прочных, надежных материалов, которые не влияют негативно на внешний вид упаковки и являются долговечными.

Машины для групповой упаковки в термоусадочную плёнку

SLH

Принцип работы:

- После наполнения, укупорки и нанесения этикеток, контейнеры по питающему конвейеру направляются в упаковочную машину Autopack. Питающий конвейер расположен справа или слева перпендикулярно раме машины.
- На группировочном столе пневматический толкатель собирает контейнеры в необходимый формат (например 3x2 или 4x3 и т.п.), по завершении которого толкатель продвигает группу для обёртывания в ПЭ плёнку.
- На этой стадии группа удерживается с помощью стопа сверху, сварочный нож опускается, оборачивая продукт, сваривает и обрезает плёнку, толкатель возвращается в исходное положение для сборки новой группы контейнеров.

- Сварочный нож поднимается, толкатель продвигает очередную группу продуктов вперёд, для обёртывания плёнкой, одновременно отправляя предыдущую группу контейнеров на постоянно движущийся конвейер термоусадочного туннеля.
- При попадании группы в термоусадочный туннель, ПЭ плёнка под воздействием потока горячего воздуха начинает усаживаться в размере, обтягивая группу, создавая прочную упаковку вокруг контейнеров.
- При выходе упаковки из туннеля специальный вентилятор обдувает упаковку, тем самым охлаждая ПЭ плёнку и завершая процесс усадки плёнки. Таким образом создаётся прочная, надёжная групповая упаковка контейнеров, готовая для последующей укладки на поддоны (паллет) или в транспортировочные коробки.

Технические данные:

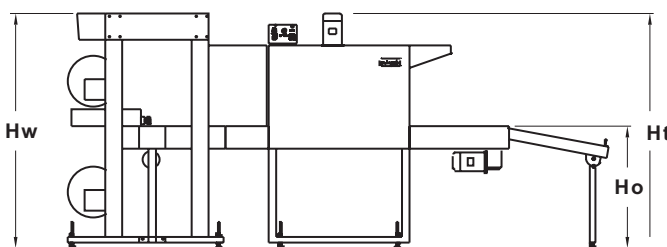
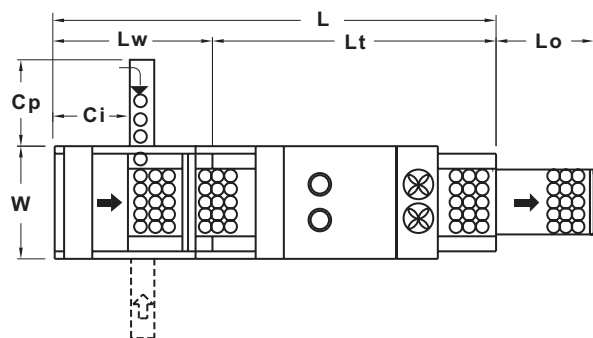
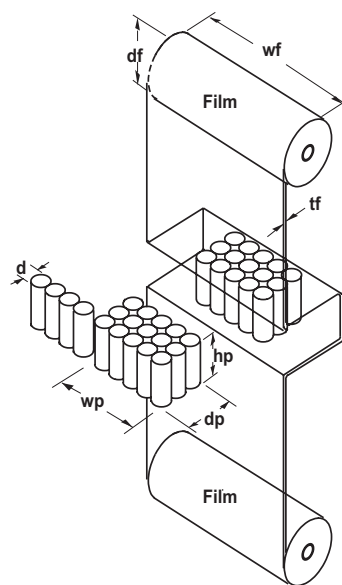
			45SLHL20	45SLHM20	45SLHM30	60SLHM20	60SLHM30	80SLHH25	80SLHH35
Плёнка	Мак ширина (mm)	wf	430	430	430	580	580	780	780
	Мак толщина (um)	tf	80	100	100	120	120	120	120
	Мак диам. рулона	df	320	320	320	320	320	320	320
Размер упаковки	Мак ширина (mm) ¹⁾	wp	330	330	330	480	480	680	680
	Мак глубина ²⁾	dp	220	220	220	300	300	400	400
	Мак высота	hp	235	235	325	235	325	250	350
Размер одного контейнера	min-max ³⁾	d	20-75	20-75	20-75	25-100	25-100	25-120	25-120
Скорость	без сборки продукта	уп/мин	15-20	18-28	18-28	18-28	18-28	12-22	12-22
	со сборкой продукта ⁴⁾		10-15	12-18	12-18	12-18	12-18	8-15	8-15
Эл. Питание	380V+N+E	A/ph	16	16	18	19	21	32	36
	Потребляемая мощность	kW	6	6	7	7	8	12	14
Воздух	Давление	kPa	500	500	500	600	600	650	650
	Расход на 1 упаковку	NL	11	11	11	14	15	23	25
	Расход в минуту	куб.м/мин	0.17	0.17	0.17	0.2	0.22	0.25	0.25

Размеры (mm)

			45SLHL20	45SLHM20	45SLHM30	60SLHM20	60SLHM30	80SLHH25	80SLHH35
Система	Общая длина (mm) ⁵⁾	L	2470	2970	2970	2970	2970	4200	4200
	Ширина	W	650	650	650	800	800	1000	1000
	Высота входа+70	Hi	830	830	830	830	830	830	830
	Высота выхода+70	Ho	830	830	830	830	830	830	830
Wrapper = обертыватель	Длина ⁵⁾	Lw	970	970	970	970	970	1400	1400
	Высота	Hw	1610	1610	1610	1610	1610	1610	1610
Shrink Tunnel = Термоусадочный туннель	Длина	Lt	1500	2000	2000	2000	2000	2800	2800
	Высота	Ht	1510	1510	1610	1510	1610	1540	1640
Infeed = Питающий конвейер	Проекция	Cp	590	815	815	815	815	1075	1075
	Углублён	Ci	560	560	560	535	535	525	525
Outfeed Roller = Роликовый конвейер на выходе из туннеля	Длина	Lo	500-750	750	750	1500	1500	1500	2250
	Ширина	Wo	330	330	330	480	480	580	580

Примечания:

- 1) Указанный максимальный размер упаковки возможно достигнуть только если высота и глубина упаковки не превышает максимально допустимых значений. Как правило, если высота или глубина упаковки увеличивается, то для заданного размера плёнки ширина упаковки должна уменьшаться. Для более подробного анализа свяжитесь с Autopack.
- 2) Приведённые в таблице значения – подходят для большинства проектов. Если у вас нестандартный проект, мы сделаем необходимые модификации для машины.
- 3) Размер "d" относится к контейнерам цилиндрической формы. Если продукт угловой формы, то значение "d" может быть увеличено, но не более "dp".
- 4) Скорость машины во многом зависит от способа сборки продукта, формы и устойчивости продукта. Например, скорость в 150 единиц продукта в минуту – типична для 330ml бутылок диаметра 50mm в упаковке 4x3 (12).
- 5) В зависимости от размеров упаковки возможно использование различных переходных столов между Обёртывателем и Туннелем. Это может изменить размеры Li Lw.



Manufactured by:

AUTOPACK CO., LTD

98/50 Moo 11 Phutthamonthon 5 Rd. Raikhing, Samphran

73210 Nakhorn Pathom, Thailand

*** Sydney (Australia) office Phone: + (61)2 9695 7084

Fax: + (61)2 9695 7692

www.intpak.ru

Контакты: