

Машины для групповой упаковки в термоусадочную плёнку



Полностью автоматические машины Autopack предназначены специально для скоростного упаковывания напитков и других продуктов, могут поставляться с пневматическим устройством для деления одной питающей линии продукта на 2-3 линии.

Преимущества машин Autopack

- Скорость 12-28 упаковок/мин
- 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
- Общая панель управления
- 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

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 с мульти-линией подачи продукта. Горизонтальная сборка продукта.

autopack

SLM

Принцип работы:

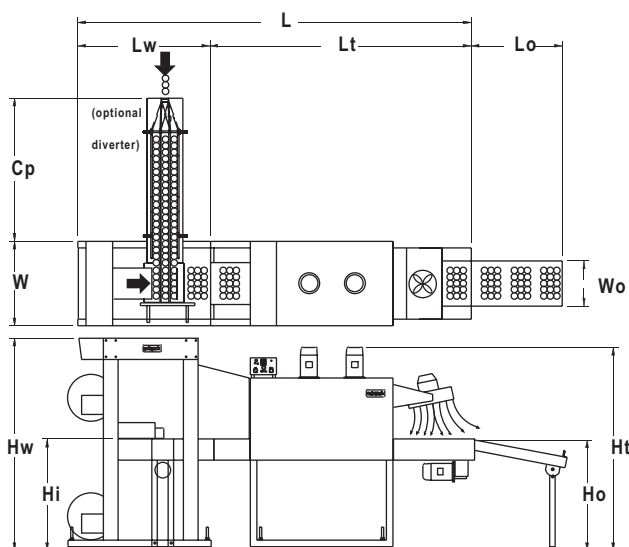
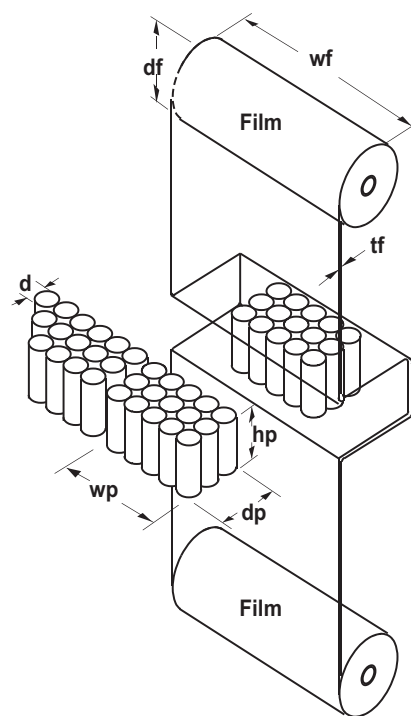
- После наполнения, укупорки и нанесения этикеток контейнеры по питающему конвейеру направляются в упаковочную машину Autopack. Питающий конвейер расположен справа (или слева) перпендикулярно раме машины. Конвейер имеет 2 или 3 линии подачи продукта. Пневматическое устройство (Line Splitter) делит поток продукта на 2 (3) линии (это как дополнительная опция, если необходимо).
- При заполнении группировочного стола, пневматический 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 короба.

Технические данные:

			45SLMM20	45SLMM30	45SLMH30	60SLMM20	60SLMM30	60SLMH30
Плётка	Мах ширина (mm)	wf	430	430	430	580	580	580
	Мах толщина (um)	tf	100	100	100	100	100	100
	Мах диам.рулона	df	320	320	320	320	320	320
Размер упаковки	Мах ширина (mm)	¹⁾ wp	330	330	330	480	480	480
	Мах глубина	²⁾ dp	220	220	220	300	300	300
	Мах высота	hp	235	325	325	235	325	325
Размер одного контейнера min-max			³⁾ d					
Скорость без сборки продукта			уп/мин					
			12-28	12-28	12-28	12-28	12-28	12-28
Эл. Питание 380V+N+E			A/ph					
Потребляемая мощность			kW					
			16	18	28	19	21	28
			6	7	10	7	8	12
Воздух	Давление	kPa	500	500	500	600	600	600
	Расход на 1 упаковку	NL	11	11	11	14	15	15
	Расход в минуту	куб.м/мин	0.17	0.17	0.17	0.2	0.22	0.25

Размеры (mm)

			45SLMM20	45SLMM30	45SLMH30	60SLMM20	60SLMM30	60SLMH30
Система	Общая длина (mm)	⁴⁾ L	2970	2970	3800	2970	2970	3890
	Ширина	W	650	650	650	800	800	800
	Высота входа+70	Hi	830	830	830	830	830	830
	Высота выхода+70	Ho	830	830	830	830	830	830
Wrapper = обертыватель	Длина	⁴⁾ Lw	970	970	980	970	970	1090
	Высота	Hw	1610	1610	1610	1610	1610	1610
Shrink Tunnel = Термоусадочный туннель	Длина	Lt	2000	2000	2800	2000	2000	2800
	Высота	Ht	1510	1610	1610	1510	1610	1610
Infeed = Питающий конвейер	Проекция	Sp	875	875	875	1165	1165	1165
Outfeed Roller = Роликовый конвейер на выходе из туннеля	Длина	Lo	750	750	1500	1500	1500	1500
	Ширина	Wo	330	330	330	480	480	480



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) Максимальный диаметр бутылки зависит от количества линий питания на конвейере.
- 4) В зависимости от размеров упаковки возможно использование различных переходных столов между Обёртывателем и Туннелем. Это может изменить размеры L и 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: