

Машины для групповой упаковки в термоусадочную плёнку



вертикальная сборка продукта



Autopack® - полностью автоматические универсальные упаковочные машины с вертикальной сборкой продукта. Предназначены для сборки и упаковки плоских предметов прямоугольной формы (коробки с таблетками, мылом, зубной пастой, листами бумаги, обувью и т.д.).

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
- Принт-регистрация плёнки
- LCD монитор – панель контроля
- Мото-подача плёнки
- Перфорация плёнки

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

Серия SLV – машины с вертикальной сборкой упаковки.

SLV

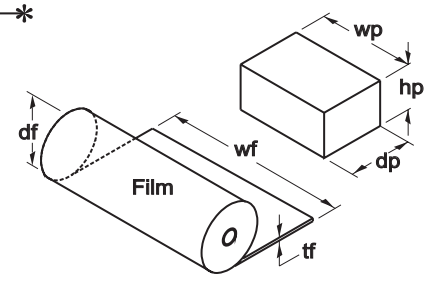
Принцип работы:

- После загрузки продукта в картонные коробочки, они, по питающему конвейеру, направляются в упаковочную машину Autorack. Питающий конвейер расположен справа (или слева) перпендикулярно раме машины.
- Затем коробочки собираются на направляющих до полного заполнения одного уровня. Как только уровень заполнился - пневматический вертикальный толкатель поднимает ряд до уровня сборочного стола, где коробочки фиксируются специальными держателями. Этот процесс повторяется до тех пор пока не достигнуто запрограммированное количество уровней.
- Подъём последнего уровня активизирует пневматический горизонтальный толкатель, который продвигает группу для обёртывания в ПЭ плёнку.
- На этой стадии группа удерживается с помощью стопа сверху, сварочный

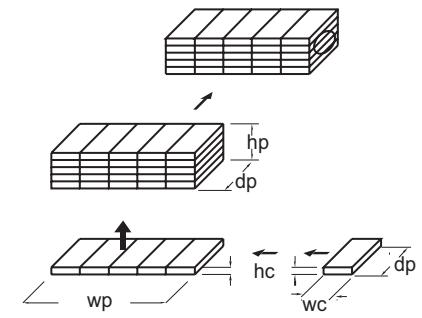
- нож опускается, оборачивая продукт, сваривает и обрезает плёнку, толкатель возвращается в исходное положение для сборки новой группы
- Сварочный нож поднимается, толкатель продвигает очередную группу продуктов вперёд, для обёртывания плёнкой, одновременно отправляя предыдущую группу контейнеров на 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

Технические данные:

			45SLVL20	45SLVM20	45SLVM30	60SLVM20	60SLVM30
Плётка	Мак ширина (mm)	wf	430	430	430	580	120
	Мак толщина (um)	tf	80	100	100	120	120
	Мак диам.рулона	df	320	320	320	320	320
Размер упаковки	Min-Мак ширина (mm) ¹⁾	wp	60-370	60-370	60-370	60-490	60-490
	Min-Мак глубина ²⁾	dp	60-220	60-220	60-220	60-300	60-300
	Мак высота	hp	225	225	325	225	325
	Min-Мак высота коробки	hc	10-80	10-80	10-80	10-80	10-80
	Min-Мак ширина коробки	wc	20-370	20-370	20-370	20-490	20-490
Сборка по одной коробке в уровне			wc = wp				
Скорость	без сборки продукта	уп/мин	15-20	18-28	18-28	18-28	18-28
	со сборки продукта ³⁾	уп/мин	10-15	12-22	12-22	12-20	12-20
Эл. Питание	380V+N+E	A/ph	16	16	18	19	21
	Потребляемая мощность	kW	6	6	7	7	8
Воздух	Давление	kPa	500	500	500	600	600
	Расход на 1 упаковку	NL	11	11	11	14	15
	Расход в минуту	куб.м/мин	0.17	0.17	0.17	0.2	0.22



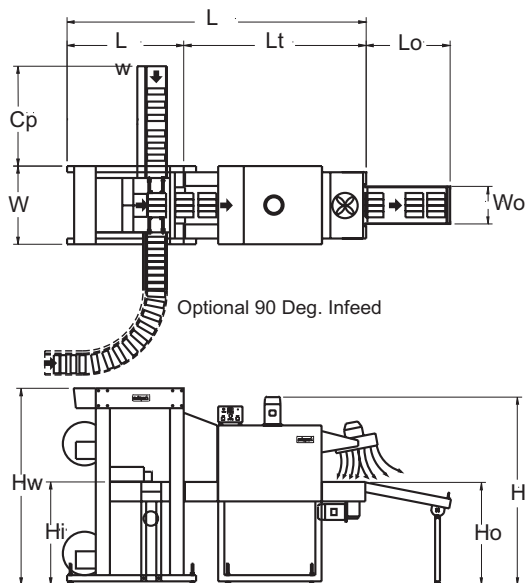
*Stacking Diagram:



Single items collated into layers then vertically stacked

Размеры (mm)

		45SLVL20	45SLVM20	45SLVM30	60SLVM20	60SLVM30
Система	Общая длина (mm) ⁴⁾ L	2470	2970	2970	2970	2970
	Ширина W	650	650	650	800	800
	Высота входа+70 Hi	735	735	735	735	735
	Высота выхода+70 Ho	830	830	830	830	830
Wrapper = обертыватель	Длина ⁴⁾ Lw	970	970	970	970	970
	Высота Hw	1610	1610	1610	1610	1610
Shrink Tunnel = Термоусадочный туннель	Длина Lt	1500	2000	2000	2000	2000
	Высота Ht	1510	1510	1610	1510	1610
Infeed = Питающий конвейер	Проекция Cp	815	815	815	815	815
Outfeed Roller = Роликовый конвейер на выходе из туннеля	Lo	500-750	750	750	1500	1500
	Ширина Wo	330	330	330	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 Autorack.

2) Приведённые в таблице значения – подходят для большинства проектов. Если у вас нестандартный проект, мы сделаем необходимые модификации для машины.

3) Скорость машины во многом зависит от способа сборки продукта и размера единицы продукта. Например: скорость в 150 единиц продукта в минуту – типична для небольших коробочек в упаковке 4 в ширину x 3 в высоту (12).

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: