

Машины для групповой упаковки в термоусадочную плёнку, полуавтоматы.



Серия SSO – полуавтоматические упаковочные системы.

Полуавтоматические машины универсальны и хорошо подходят для компаний, выполняющих заказы по упаковке, когда размер продукта и упаковки может меняться несколько раз в день.

Преимущества машин Autopack

- Скорость до 16 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:

- Перфорация плёнки

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

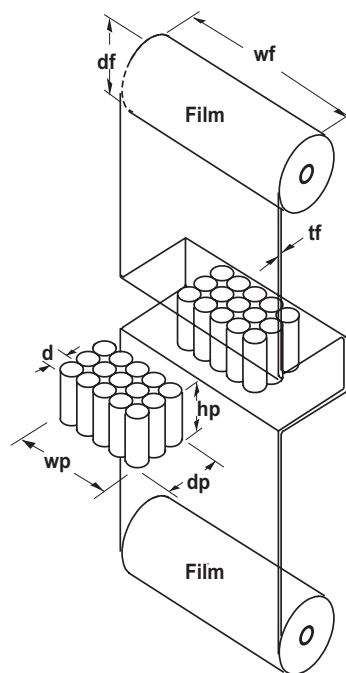
Серия SSO – полуавтоматические упаковочные системы. **SSO**

Принцип работы:

- После наполнения, укупорки и нанесения этикеток контейнеры подаются к системе SSO по питающему конвейеру или находятся рядом с машиной на паллете (или столе).
- Оператор машины вручную располагает на группировочном столе контейнеры в необходимом формате (например, 3x2 или 4x3 и т.п.) перед ручным (или пневматическим) толкателем. По завершении сборки продукта, оператор, используя толкатель, передвигает собранную группу вперед для обертывания плёнкой.
- На этой стадии группа удерживается с помощью стопа сверху. Когда оператор возвращает толкатель в исходное положение, сварочный нож опускается, оборачивая продукт, сваривает и обрезает плёнку.
- Сварочный нож поднимается. Тем временем, оператор машины собирает перед толкателем очередную группу продуктов. Когда группа готова, оператор снова, используя толкатель, передвигает собранную группу вперед для обертывания 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 кораба.

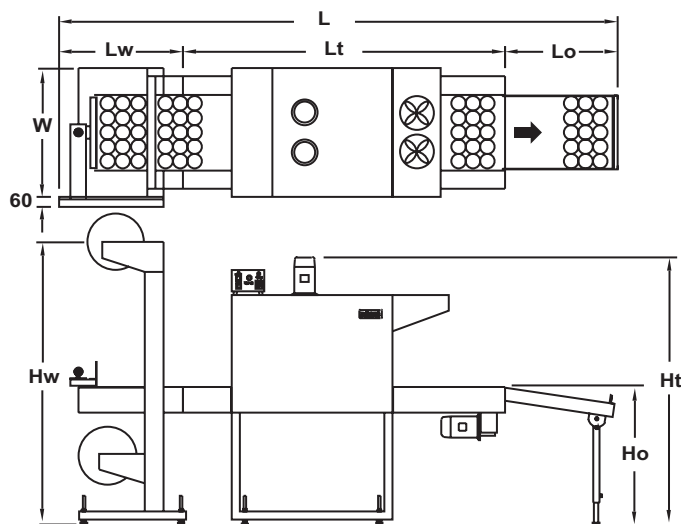
Specifications			45SSOM20	60SSOM30	80SSOH30	80SSOH40
Плётка	Мах ширина (mm)	wf	440	580	780	780
	Мах толщина	tf	100	100	100	100
	Мах диам.рулона	df	320	360	360	360
Размер упаковки	Мах ширина (mm) ¹⁾	wr	350	480	680	680
	Мах глубина ²⁾	dp	300	350	450	450
	Мах высота	hp	220	325	325	400
Размер одного контейнера min-max	d	20-120	20-240	25-340	25-340	
Скорость ³⁾	уп/мин	8-16	8-16	8-14	8-12	
Эл. Питание 380V+N+E	A/ph	16	21	32	36	
	Потребляемая мощность	kW	6	7.5	10	12
Воздух	Давление	kPa	500	500	650	650
	Расход на 1 упаковку	NL	4	5	5	6.5
	Куб. метров в минуту		2.5	2.8	2.8	3.2

Размеры (mm):			45SSOM20	60SSOM30	80SSOH30	80SSOH40
Система	Общая длина (mm) ⁴⁾	L	3470	3470	4670	4670
	Ширина	W	650	800	1000	1000
	Высота выхода+70	Ho	830	830	830	830
Wrapper = обертыватель	Длина ⁴⁾	Lw	650	770	970	970
	Высота	Hw	1750	1750	1750	1750
Shrink Tunnel = Термоусадочный туннель	Длина	Lt	2000	2000	2800	2800
	Высота	Ht	1510	1610	1610	1710
Outfeed Roller = Роликовый конвейер на выходе из туннеля	Длина	Lo	750	1500	1500	2100
	Ширина		350	480	680	680



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 Аутпакс.
- 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 способности оператора быстро собирать группы продуктов для упаковки. Например, скорость в 20 упаковок в минуту достижима при упаковке единичных коробок. Если же надо собирать упаковку из 6 коробочек, то скорость может упасть до 10 упаковок в минуту.
- 4) В зависимости от размеров упаковки возможно использование различных переходных столов между Обертывателем 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: