



MINI COMBI 500 C BU S

Incartonamento buste, senza presa, chiusura a colla
Envelope cartoning, no gripping, glue sealing

MINI COMBI 500 C B U S



Incartonamento buste, senza presa, chiusura a colla / *Envelope cartoning, no gripping, glue sealing*

DESCRIZIONE

La macchina, completamente automatica, è idonea al confezionamento di buste in scatole di cartone (tipo americano)

E' composta da:

- TELAIO DI BASE CON PANNELLI E PROTEZIONI ANTINFORTUNISTICHE
- GRUPPO FORMATURA SCATOLE
- NASTRO TRASPORTO SCATOLE
- NASTRO TRASPORTO BUSTE
- CENTRATURA BUSTE
- GRUPPO CHIUDICARTONI A COLLA/NASTRO
- QUADRO ELETTRICO

FUNZIONAMENTO

Un braccio a ventose robusto e montato su un carrello guidato da guide a ricircolo di sfere preleva il cartone dal magazzino e lo porta in posizione di carico formandolo chiudendo in un primo tempo le falde corte e successivamente le falde lunghe. Il movimento e' assistito da un inverter che garantisce una minima sollecitazione delle parti meccaniche. Tutte le regolazioni inerenti al cambio formato sono facilitate dalla presenza di volantini con contagiri che indicano la posizione di riferimento dei vari formati che la macchina è in grado di fare; il tutto con la massima rapidità. Le funzioni della macchina sono assistite da un PLC. Il gruppo e' realizzato completamente in Aisi 304. Il trasportatore scatole, costituito da un asse motorizzato e uno folle e da catene in plastica, serve a trasportare le scatole dalla zona formazione alla zona della chiusura passando dalla zona di incartonamento. Il gruppo e' realizzato completamente in Aisi 304. Il trasportatore buste, costituito da un asse motorizzato e uno folle e da un tappeto in pvc, serve a trasportare le buste dalla zona di alimentazione alla zona di incartonamento; e' ancorato da una parte a un supporto basculante e dall'altra al centratore. Il gruppo e' realizzato completamente in Aisi 304. Il centratore scatole muovendosi pneumaticamente in verticale con il nastro di alimentazione permette alle buste di essere inserite, passando per un imbuto, nel cartone. Due nastri laterali prelevano le scatole per trasportarli nella zona di chiusura. Con l'avanzamento della scatola avviene la chiusura della falda anteriore, mentre la chiusura della falda posteriore avviene con un dispositivo pneumatico a leva; successivamente si chiudono le falde laterali con dei tondini sagomati. La sigillatura del cartone è garantita dal gruppo incollatore o da un gruppo nastrante.

DESCRIPTION

The machine is totally automatic and suitable to package envelopes in cardboard boxes (American-type).

It is made up of:

- BASIC FRAMEWORK WITH ACCIDENT-PREVENTION PANELS AND GUARDS
- BOX FORMING UNIT
- BOX CONVEYOR BELT
- ENVELOPE CONVEYOR BELT
- ENVELOPE CENTRING
- GLUE OR TAPE SEAL "CARTON CLOSING" UNIT
- ELECTRICAL CONTROL BOARD

OPERATION

A sturdy arm equipped with suction cups, mounted on a trolley guided by guides with recirculating ball blocks, picks up the box from the store and brings it to the loading position to form it. It first closes the short flaps and then the long ones. Movement is assisted by an inverter guaranteeing minimum stress of mechanical parts. All adjustments regarding size changes are facilitated by the presence of hand wheels with rotation meters which indicate the reference position of the various sizes which the machine is capable of processing. The whole process is carried out quickly. Machine functions are assisted by a PLC. The unit is totally made of Aisi 304. The box conveyor belt, composed of a motorised axis and an idle axis and of plastic chains, transports the boxes from the forming area to the sealing area, passing through the cartoning area.

The unit is totally made of Aisi 304. The envelope conveyor belt, composed of a motorised axis, an idle axis and a PVC belt, transports the envelopes from the feed area to the cartoning area. It is anchored on one side by a tilting support and on the other by a centring device.

The unit is totally made of Aisi 304. The box centring device moves vertically with pneumatic energy with the feed conveyor belt inserts the envelopes into the box, passing through a funnel. Two side belts pick up the boxes and transport them to the sealing area. The front flap is sealed as the box moves forward, while sealing of the back flap is carried out by a pneumatic lever device.

Subsequently the side flaps are sealed by steel rods. Carton sealing is ensured by means of the gluing unit or the taping unit.

Dati tecnici / Technical specifications

Dimensione cartoni min. / Min. box size	140 x 200 - h 200
Dimensione cartoni max. / Max. box size	350 x 450 - h 450
Produzione cicli/ora / Cycles/hour	500
Tempo di cambio formato / Size changing time	5-10 minuti / minutes
Peso / Weight	1600 kg
Potenza elettrica / Electrical power	3,5 kw
Protezione elettrica / Electrical protection	IP54
Tensione / Voltage	3 x 400V + T (50 Hz)
Pressione aria / Air pressure	6 BAR
Consumo aria NL/1' / Air consumption NL/1'	150
Altezza da terra trasporto buste / Envelope conveyor belt height	1050 mm
Altezza da terra trasporto cartoni / Box conveyor belt height	650 mm

