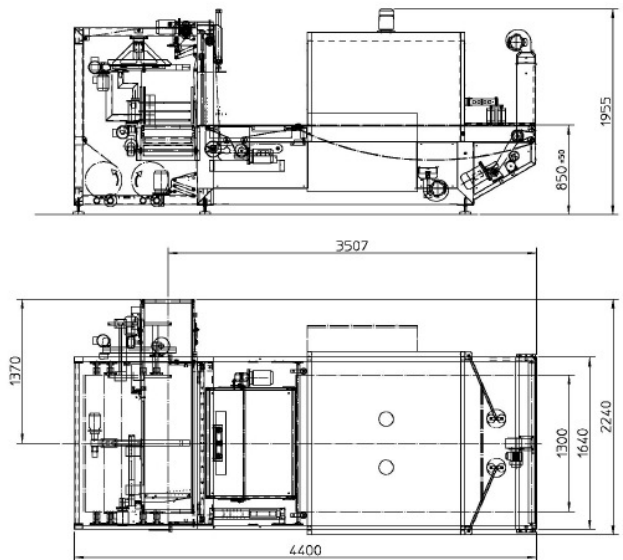


Descrizione tecnica

FUNZIONAMENTO

Macchina automatica per il confezionamento con film termoretraibile di prodotti senza supporto. La macchina e' costituita da un unico basamento sul quale sono installati il gruppo di spinta, il gruppo di avvolgimento e saldatura ed il tunnel di retrazione e da un nastro di alimentazione su 1 fila perpendicolare all'asse della macchina a destra o a sinistra.

I prodotti arrivano alla macchina muovendosi lungo il nastro di alimentazione. Giunti a fondo corsa del nastro un gruppo "blocca prodotto" trattiene i prodotti in ingresso consentendo l'accesso in macchina esclusivamente al numero di prodotti programmati, mentre un gruppo di decompressione consente di scaricare la tensione accumulata.

A questo punto la fila di prodotti viene spinta sul piano di formazione. Questa operazione viene ripetuta un numero di volte sufficiente a formare il raggruppamento desiderato. I prodotti, una volta raggruppati vengono spinti oltre la barra saldante e contemporaneamente vengono avvolti con il film tramite un sistema a manica realizzato con una coppia di bobine a svolgimento motorizzata. Durante la fase di ritorno dello spintore scende la barra saldante che taglia e salda il film e contemporaneamente si ferma la rete del tunnel.

Durante questa fase il prodotto viene trattenuto da un pressino per evitare che il pacco si scomponga.

Finita la saldatura riparte la rete che porta il pacco all'interno del tunnel per la retrazione mentre la macchina e' già predisposta per il caricamento di un altro prodotto.

Il movimento dello spintore, della barra saldante e del pressino per bloccare il prodotto sono pneumatici e il cambio formato è manuale.

Il tunnel e' riscaldato tramite resistenze corazzate di tipo alettato. La circolazione dell'aria all'interno della camera avviene tramite ventola e con sistema a circuito chiuso senza prelevare aria dall'esterno.

La rete del forno e' motorizzata con velocità regolabile tramite un potenziometro posizionato sul pannello di controllo, mentre la temperatura del forno e della barra saldante vengono controllati da una sonda collegata ad un termoregolatore tramite il quale e' possibile impostarne dall'esterno il valore.

Descrizione tecnica**DOTAZIONI STANDARD**

- Raffreddamento prodotti in uscita
- Svolgitura film superiore e inferiore motorizzata
- Pressino tenuta prodotto
- Segnalazione fine bobina
- Blocco prodotto
- Decompressore
- Protezioni a norme antinfortunistiche

PRODOTTO CONFEZIONABILE

Prodotti tissue rientranti nelle dimensioni pacco massimo.

Normative	CE
Rumore	78 dBA
Altezza del piano di lavoro	850 mm.
Peso netto	1400 Kg.

Entrata utile al tunnel

Larghezza	1320 mm.
Altezza	580 mm.
Lunghezza camera	1500 mm. 2V

**Dimensioni
massime/minime del
pacco**

A	1200 mm./100 mm.
B	500 mm./50 mm.
C	580 mm./90 mm.
A+C	1320 mm.

Dati tecnici

Dimensione saldatore	1350 mm.
Tipo film	Polietilene
Spessore film	40-120 μ
Max.diam.bobina	300 mm.
Larghezza massima della bobina	1300 mm.
Alimentazione elettrica	380 V, 3 fasi + terra + neutro (su richiesta altre tensioni fornibili)
Potenza installata	45 Kw
Potenza resistenza	21x1300 W
Logica	PLC SIEMENS
Alimentazione pneumatica	6 bar
Consumo aria/ciclo	25 nl
Alimentazione prodotto	A 90° da destra o da sinistra
Supporto	Sfuso
Max.vel.produzione	Fino a 15 pacchi/min.