Caractéristiques générales

Compacte, robuste, accessible et facile à utiliser. La plupart des réglages sont motorisés, électriques et mémorisables. Phase 1 : Formation de l'étui/du plateau par mouvement vertical; fermeture et fixation des coins par application de colle à chaud. Phase 2 : Remplissage, à effectuer manuellement, via des dispositifs externes ou des dispositifs fournis par DM PACK. Phase 3 : Fermeture de l'étui (si nécessaire) par un système encastrable des rabats (« tuck-in ») ou par de la colle à chaud.

Dimensions maximales des découpes : L 280*W 180*H 60 mm

Dimensions minimales des découpes :

Alimentation électrique:

L 600*W 600* H 250 mm

9007

400 V 50/60 hz 3 ph + N + G (sur demande d'autres tensions sont disponibles)

Caractéristiques particulières

Structure en acier soudé et peint, également disponible dans les versions acier inoxydable-aluminium et 100 % acier inoxydable.

- Magasin de découpes horizontal pour un positionnement facile.
- Chaîne de transmission creuse commandée par convertisseur.
- Formation de la tête commandée par convertisseur
- Changement de format rapide par des petits volants ou des mouvements électriques

Dettagli



Grand magasin de découpes réglable



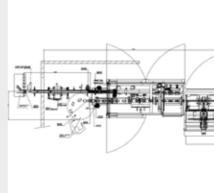
également disponible.



Seule la station de formation de plateaux est Système à ventouses pour le positionnement précis et exact de l'étui avant la formation



Applicateur de colle : MELER ou similaire





Flexibilité dans les configurations et les Écran tactile pour une interface opérateur dispositions selon les spécifications et les pratique dans la lecture et la programmation des besoins d'espace, de vitesse et de résultat final. paramètres machine. Capacité de mémorisation jusqu'à 25 programmes différents.



Système précis et exact de fermeture des rabats supérieurs.

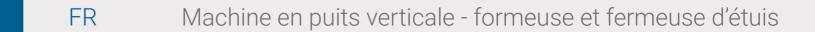


Station de fermeture d'étuis séparée dans le cas où le remplissage est effectué manuellement par un opérateur.









Notre machine verticale de formage et de fermeture d'étuis « en puits » est la solution idéale pour la mise en étui de produits de petites et moyennes dimensions. Grâce au large éventail de solutions disponibles, il est possible d'obtenir des résultats finaux très variés. Elle fonctionne avec une découpe plate, qui est prélevée individuellement par des ventouses dans un magasin, où les découpes sont positionnées horizontalement. Ensuite, les courroies de transport transfèrent la découpe vers la station de centrage, où une presse verticale forme l'étui.

L'étui est formé au moyen d'un groupe mâle de formage supérieur et d'un groupe femelle de formage inférieur. De la colle est ensuite distribuée pour former les coins, et des releveurs mécaniques interviennent pour plier le rabat de l'angle à 90°.

À ce stade, la base de l'étui est prête à passer aux stations suivantes de remplissage, qui peut être effectué manuellement par un opérateur ou automatiquement à l'aide de systèmes externes ou de systèmes fournis par DM PACK (robot, pick & place, etc.), ainsi qu'à la fermeture et à la fixation des rabats supérieurs par encastrement ou application de colle à chaud. Chaque format d'étui correspond à un groupe masculin/féminin spécifique.

Composants de haute qualité, certifiés ISO















