

DA

CONFEZIONATRICI PER PICCOLI SACCHETTI



PAGLIERANI

Confezionatrici serie DA: un'ampia gamma di soluzioni per il riempimento di piccoli sacchetti.

CHIUSURE

Grazie alla dinamica di riempimento si ottengono confezioni perfettamente squadrate, a fondo piatto, "self standing" e chiusure:

a pinna



con saldatura



con cucitura



con incollatura

a mattone



APPLICAZIONI

La varietà di optionals ed equipaggiamenti disponibili, soddisfa le più svariate applicazioni ed esigenze:

- dosatura o pesatura;
- controllo elettronico del peso con "feed back" automatico al sistema di dosatura, scarto del sacco fuori tolleranza e registrazione dei pesi;
- formatura del sacchetto partendo da bobina (disponibile solo su DA 40, con materiali saldabili);
- chiusura con colla, cucitura o saldatura;
- etichettatura;
- affardellamento e termoretrazione;
- monitoraggio del processo ed assistenza telefonica "on line".



DA 20

- compatta ed economica
- per sacchetti preformati da 500 g oppure 1 kg (**)
- per basse cadenze



DA 20 MAXI

- per sacchetti preformati da 5 a 10 kg (**)
- per alte cadenze



DA 40

- per sacchetti preformati da 500 g a 5 kg (**)
- possibilità di accoppiamento con formatrice del sacco da bobina (materiale plastico termosaldabile) fino a 3 kg (**)
- per medie cadenze



DA 80

- per sacchetti preformati da 500 g a 5 kg (**)
- per alte cadenze



DA 120

- per sacchetti preformati da 500 g a 1 kg (**)
- per altissime cadenze

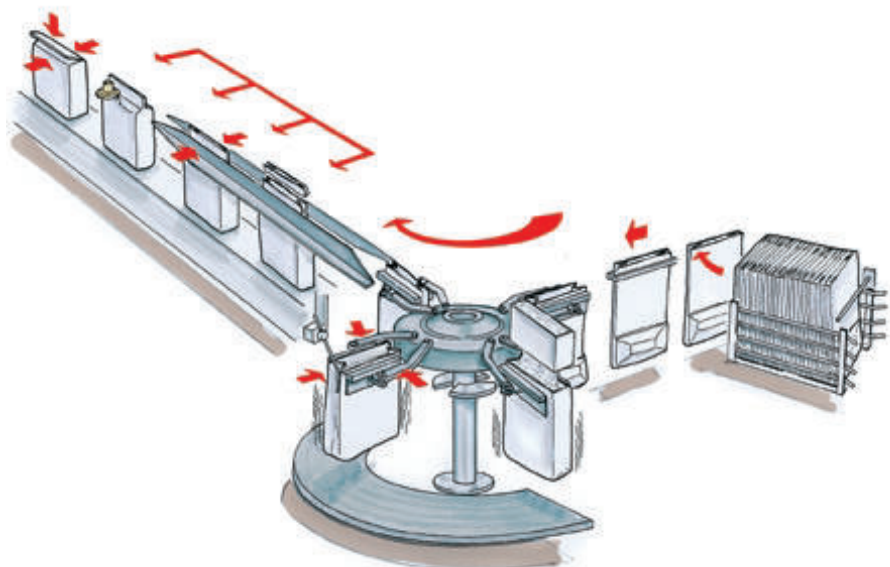


** il peso dei sacchetti si riferisce a confezioni per prodotti aventi peso specifico da 0,5 a 0,8 kg/dm³. Pesì specifici diversi influiscono sul peso del sacchetto.

DA 20



CARATTERISTICHE GENERALI



Compatta ed economica: ecco le peculiarità della piccola confezionatrice mod. DA 20. In 4 stazioni (a carosello) vengono completate le operazioni di:

- presentazione sacco vuoto;
- riempimento;
- vibrazione (per assestare il prodotto all'interno del sacchetto);
- preparazione del bordo superiore del sacchetto, per la sua successiva chiusura.

Il sistema di chiusura, posizionato in uscita al carosello di confezionamento, è di tipo lineare.

I movimenti principali sono ottenuti con cammes meccaniche che garantiscono: alta precisione, perfetta sincronizzazione e minima manutenzione.

I portelli laterali assicurano la massima accessibilità e la conformità alle più restrittive normative di sicurezza.



GRUPPO PRINCIPALE DI COMANDO

- con cammes meccaniche;
- lubrificazione a grasso.

MAGAZZINO SACCHETTI (1)

- semplice e rapido nella regolazione;
- pratico per il rifornimento;
- 300/350 sacchetti di autonomia;
- allarme magazzino vuoto;
- possibilità di rifornimento senza dover arrestare la macchina.



CAROSELLO A 4 STAZIONI

- comandi tramite cammes meccaniche;
- testata in alluminio pressofusa, completamente chiusa per garantire igienicità ed evitare contatto delle polveri con i meccanismi (2);
- sensore presenza sacco (no sacco - no riempimento);
- supporto bordo superiore del sacco con ventose collegate alla pompa per il vuoto (3);
- cappe per depolverizzazione (3);

- tavola di vibrazione (3). I sacchetti appoggiano su una tavola vibrante. L'ampiezza di vibrazione è regolabile per adattarla alle diverse necessità.



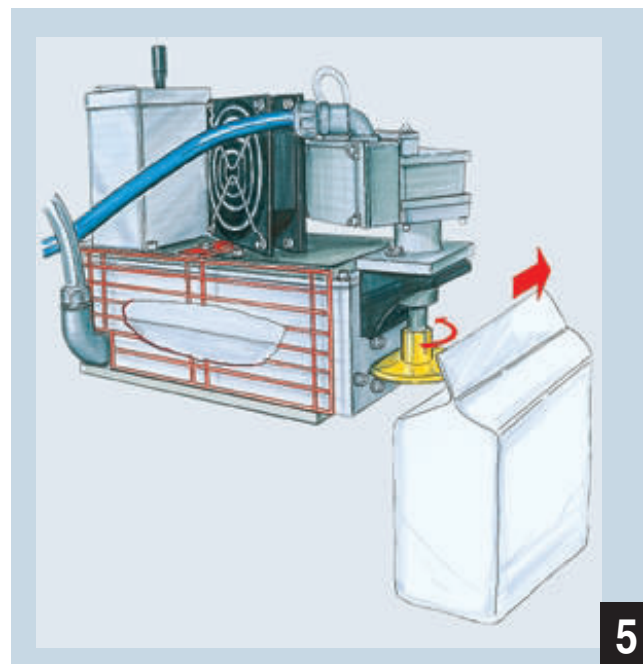
CARATTERISTICHE GENERALI

CHIUSURA COLLA A CALDO

I sacchetti, riempiti e vibrati, vengono convogliati, passo a passo, con avanzamento lineare, attraverso la stazione di chiusura a colla.

In successione si eseguono:

- rifilatura del bordo superiore (4);
- doppia piega del bordo (4);
- applicazione di colla a caldo tramite un distributore a disco rotante (5); in alternativa, per richieste ed applicazioni speciali, viene impiegato il modulo di applicazione colla a caldo, a spruzzo;
- pressatura laterale (e superiore nel caso di chiusura a mattone) per ottenere un sacchetto compatto e ben squadrato (6).



CHIUSURA CON SALDATURA

In alternativa alla chiusura con colla, è possibile quella con saldatura (sacchi composti da materiale saldabile). I sacchetti vengono convogliati, passo a passo, attraverso la stazione di saldatura, prima della quale viene eseguita l'operazione di rifilatura del bordo superiore del sacchetto. La saldante, di tipo a barre calde termostatate o ad impulsi,

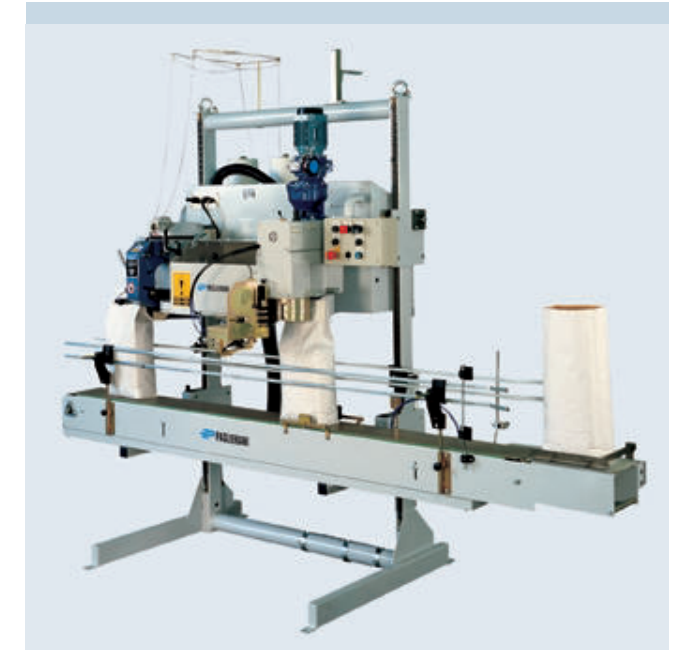
è attivata pneumaticamente. Temperatura ed estensione (tempo) di saldatura sono parametri completamente regolabili.

CHIUSURA CON CUCITURA

I sacchi, una volta confezionati, vengono evacuati dal carosello per essere chiusi, mediante cucitura.

La confezionatrice è accoppiata con il sistema di cucitura mod. LCS, ed è disponibile nelle versioni:

- SC: cucitura semplice;
- CR: cucitura con risvolto;
- CC: cucitura con carta crespata.



PANNELLO COMANDI

La pulsantiera è strutturata per consentire una più semplice operatività della linea di confezionamento.

E' inoltre prevista un'interfaccia operatore per rendere possibili gli accessi ai settaggi macchina ed ai messaggi di allarme.



QUADRO ELETTRICO

Il quadro elettrico è integrato a bordo della macchina, completamente collegato ed ampiamente accessibile.

Il controllo operativo è con logica a PLC.

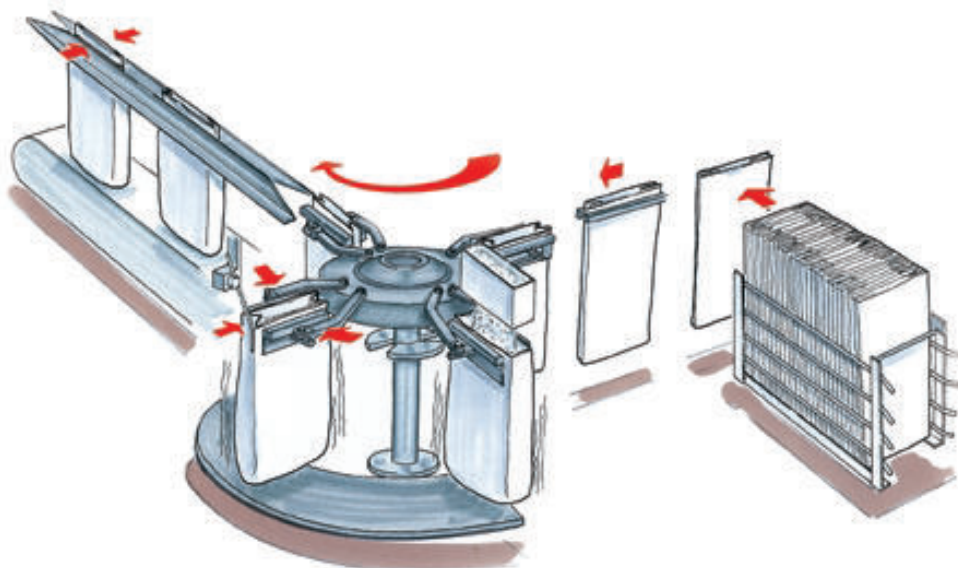
Il grado di protezione standard è IP 54.



DA 20 MAXI



CARATTERISTICHE GENERALI



Il processo di confezionamento è ottenuto con l'ausilio di un carosello a 4 stazioni. Con successione avvengono:

- la presentazione automatica del sacchetto;
- il riempimento;
- l'assestamento del prodotto (tramite vibrazione);
- la preparazione della bocca del sacco, per la successiva chiusura.

L'operazione di chiusura, successiva al confezionamento, avviene con sistema lineare. I movimenti principali sono ottenuti con cammes meccaniche che garantiscono alta precisione, perfetta sincronizzazione e minima manutenzione.

La pannellatura perimetrale offre la massima accessibilità nel rispetto della sicurezza, in accordo alle più severe normative internazionali.

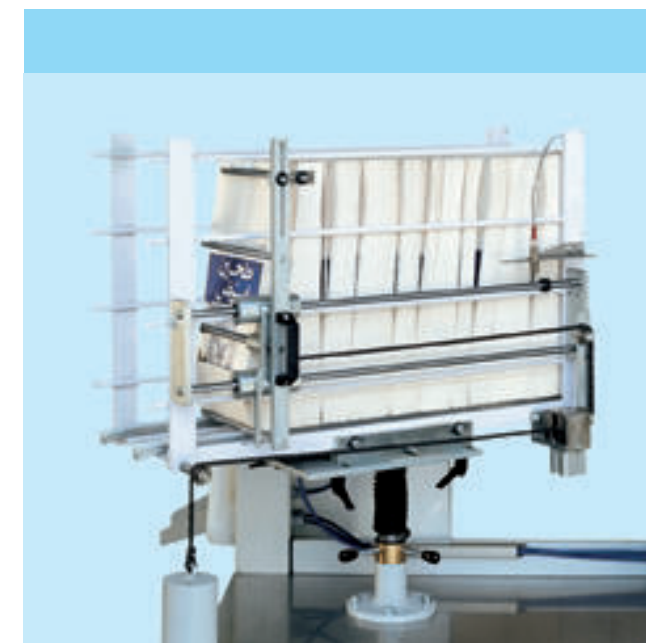


GRUPPO PRINCIPALE DI COMANDO

- con cammes meccaniche;
- lubrificazione forzata ad olio (con pompa elettrica).

MAGAZZINO SACCHETTI

- semplice e rapido nella regolazione;
- pratico per il rifornimento;
- 200/250 sacchetti di autonomia;
- allarme magazzino vuoto;
- possibilità di rifornimento senza dover arrestare la macchina.



CAROSELLO A 4 STAZIONI

- leverismi a bagno di grasso per minimizzare la manutenzione;
- comandi tramite cammes meccaniche;
- testata in alluminio pressofusa, completamente chiusa per garantire igienicità ed evitare il contatto delle polveri con i meccanismi;
- sensore presenza sacco (no sacco - no riempimento);
- supporto bordo superiore del sacco con ventose collegate alla pompa per il vuoto (6);
- cappe di depolverizzazione.



CARATTERISTICHE GENERALI

TAVOLA DI VIBRAZIONE

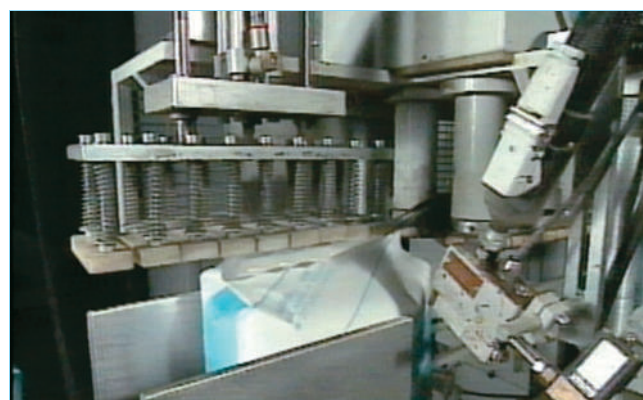
I sacchetti appoggiano su una tavola vibrante. L'ampiezza di vibrazione é regolabile in base alle diverse esigenze.



CHIUSURA COLLA A CALDO

I sacchetti, riempiti e vibrati, vengono convogliati con un nastro trasportatore a moto continuo attraverso la stazione di chiusura a colla, dove vengono eseguite:

- rifilatura del bordo superiore;
- doppia piega del bordo;
- applicazione di colla a caldo (utilizzando un distributore di colla a getto);
- pressatura laterale (e superiore nel caso di chiusura a mattone) per ottenere un sacchetto compatto e ben squadrato.



CHIUSURA CON CUCITURA E/O SALDATURA

Chiusura alternativa al sistema di chiusura con colla a caldo. I sacchi, una volta confezionati, vengono evacuati dal carosello per essere chiusi mediante cucitura e/o saldatura. La confezionatrice é accoppiata con il sistema di chiusura mod. LCS, ed é disponibile nelle versioni:

- SC: cucitura semplice;
- CR: cucitura con risvolto;
- CC: cucitura con carta crespata;
- SS: semplice saldatura;
- SOT: saldatura interna con applicazione di un cavaliere di carta crespata.



QUADRO ELETTRICO

Il quadro elettrico é integrato a bordo della macchina, completamente collegato ed ampiamente accessibile. Il controllo della velocità di confezionamento é ottenuto con variatore di frequenza (inverter) mentre il controllo operativo é con logica a PLC.

Il grado di protezione standard é IP 54.



PANNELLO COMANDI

La pulsantiera é strutturata per consentire una più semplice operatività della linea di confezionamento.

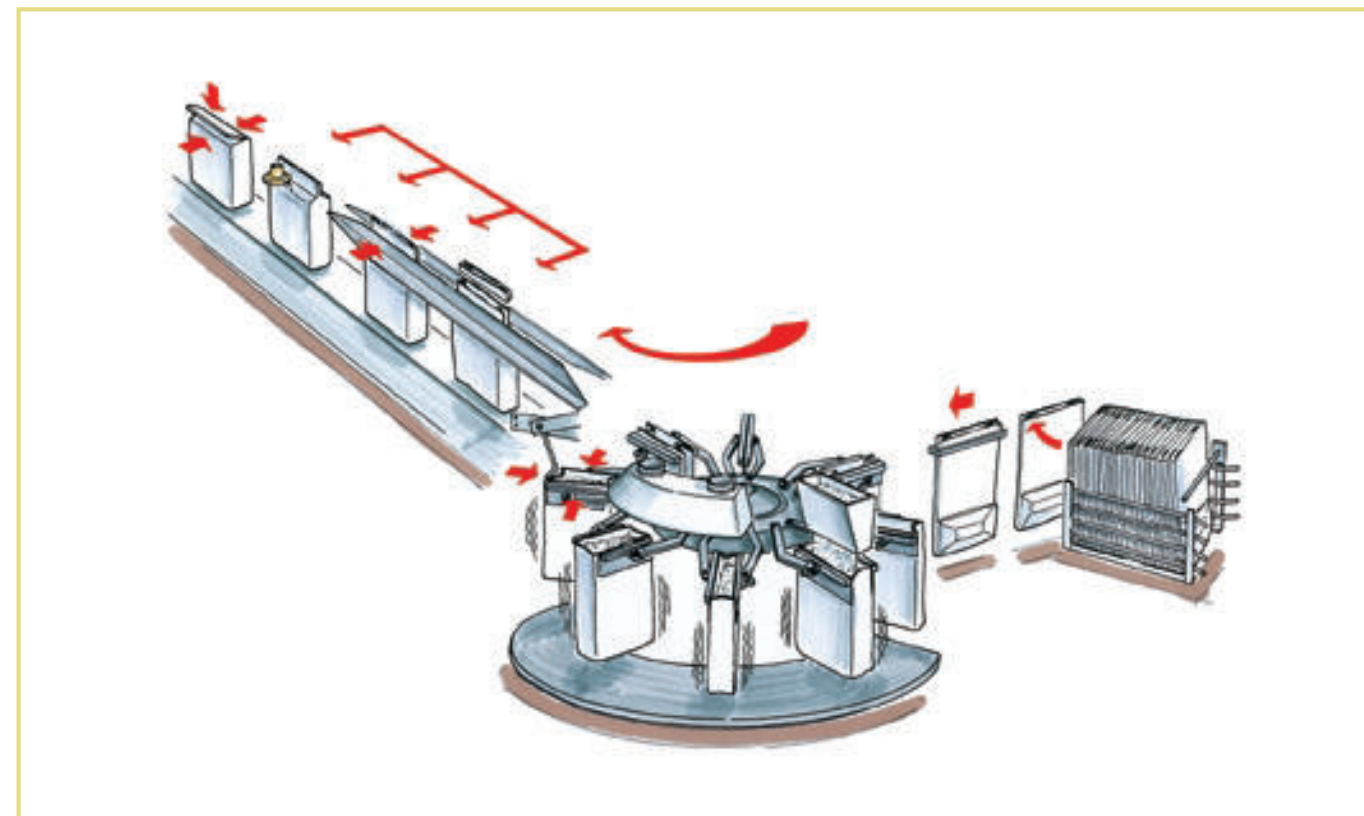
E' inoltre prevista un'interfaccia operatore per rendere possibili gli accessi ai settaggi macchina ed ai messaggi di allarme.



DA 40



La confezionatrice DA 40
racchiude oltre 30 anni di esperienza
e più di 800 installazioni in 41 paesi.



Per la sua compattezza e per il suo principio operativo, DA 40 è la macchina ideale per le medie cadenze e per le applicazioni speciali ove si rende necessario:

- il supporto del bordo del sacchetto durante le operazioni di riempimento (sostenimento della bocca del sacchetto con ventose);
- il confezionamento di polveri e granuli con cambio immediato (è possibile integrare 2 dosatori diversi);
- ridurre la caduta del prodotto (in caso di biscotti) per eliminarne il danneggiamento;
- applicare la formatrice del sacchetto;
- una larga gamma di formati.

Un carosello a 8 stazioni garantisce il completamento delle operazioni di:

- presentazione sacchetto vuoto;
- riempimento;
- vibrazione (per assestare il prodotto all'interno del sacchetto);
- preparazione del bordo superiore per la sua successiva chiusura.

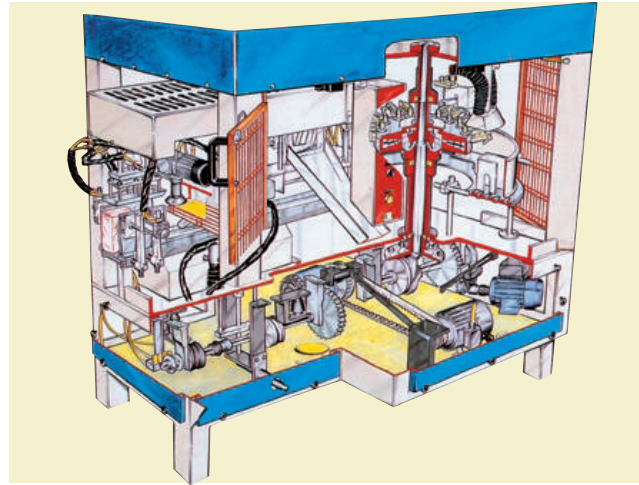
Il sistema di chiusura, posizionato in uscita al carosello di confezionamento, è di tipo lineare, con movimento passo a passo.

I movimenti principali sono ottenuti con cammes meccaniche a bagno di olio, che offrono alta precisione, perfetta sincronizzazione ed assenza di manutenzione. Ampia accessibilità e conformità alle più restrittive normative di sicurezza vengono assicurate dall'impiego dei portelli laterali.

CARATTERISTICHE GENERALI

GRUPPO PRINCIPALE DI COMANDO

- con cammes meccaniche;
- lubrificazione forzata (con pompa elettrica) ad olio.



MAGAZZINO SACCHETTI

- semplice e rapido nella regolazione;
- pratico per il rifornimento;
- 300/350 sacchetti di autonomia;
- allarme magazzino vuoto;
- possibilità di rifornimento senza dover arrestare la macchina.



CAROSSELLO A 8 STAZIONI

- leverismi a bagno di grasso per minimizzare la manutenzione;
- comandi tramite cammes meccaniche;
- testata in alluminio pressofusa completamente chiusa, per garantire igienicità ed evitare contatto delle polveri con i meccanismi;
- sensore presenza sacco (no sacco - no riempimento);
- supporto bordo superiore del sacchetto con ventose collegate alla pompa per il vuoto;
- cappe di depolverizzazione.

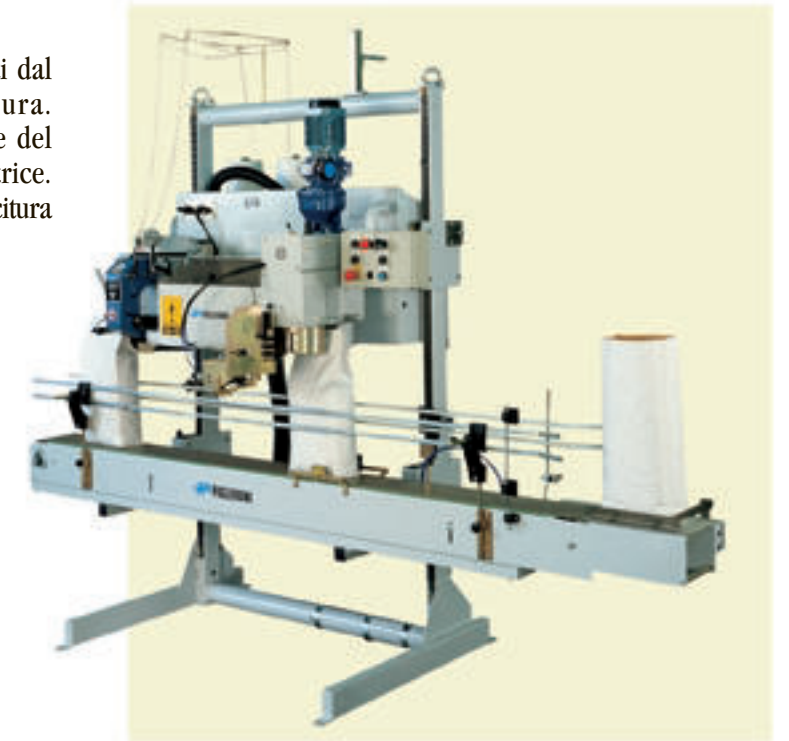


CARATTERISTICHE GENERALI

CHIUSURA CON CUCITURA

I sacchetti, una volta confezionati, vengono evacuati dal carosello, per essere chiusi, mediante cucitura. Una pinza provvede a stringere il bordo superiore del sacchetto e convogliarlo all'ingresso della testa cucitrice. La confezionatrice viene accoppiata con il sistema di cucitura mod. LCS, ed è disponibile nelle versioni:

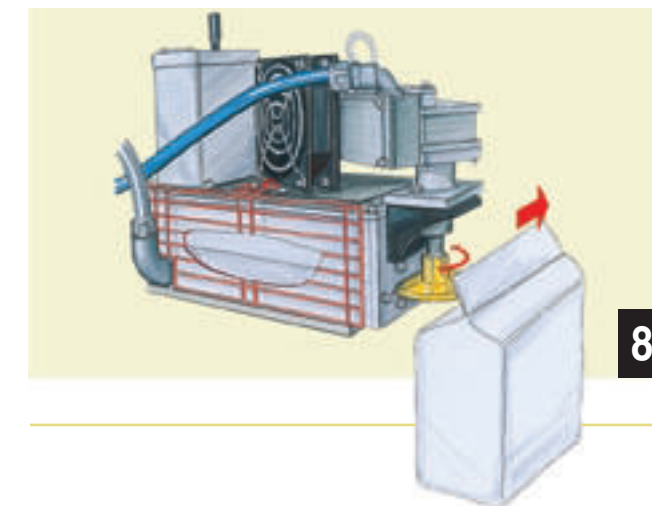
- SC: cucitura semplice;
- CR: cucitura con risvolto;
- CC: cucitura con carta crespata.



CHIUSURA COLLA A CALDO

I sacchetti, riempiti e vibrati, vengono convogliati, passo a passo, attraverso la stazione di chiusura a colla, dove vengono eseguite:

- rifilatura del bordo superiore (7);
- doppia piega del bordo (7);
- applicazione di colla a caldo tramite un distributore di colla a disco rotante (8); in alternativa, per richieste ed applicazioni speciali, viene impiegato il modulo di applicazione colla a caldo a spruzzo;
- pressatura laterale (e superiore nel caso di chiusura a mattone) per ottenere un sacchetto compatto e ben squadrato.



CARATTERISTICHE GENERALI

CHIUSURA CON SALDATURA

In alternativa alla chiusura con colla è possibile la chiusura con saldatura (sacchetti composti da materiale saldabile). I sacchetti, prima di essere evacuati dal carosello, vengono saldati. La saldante, di tipo a barre calde termostate o ad impulsi, è attivata pneumaticamente. Temperatura ed estensione (tempo) di saldatura sono parametri completamente regolabili.

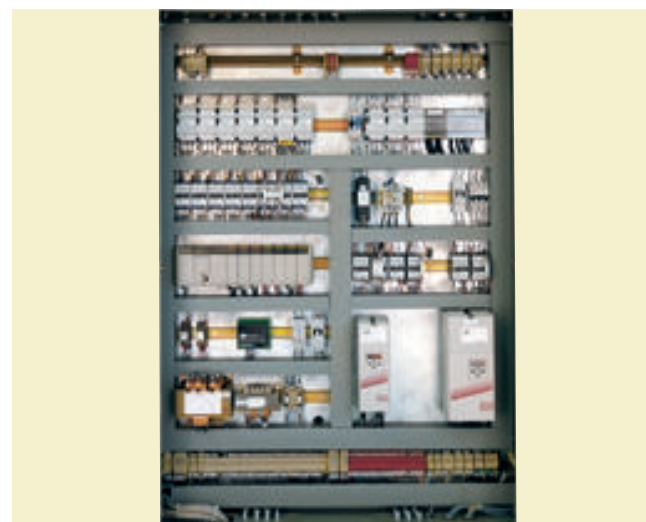


TAVOLA DI VIBRAZIONE

I sacchetti appoggiano su una tavola vibrante. L'ampiezza di vibrazione e la frequenza sono regolabili in base alle diverse esigenze.

QUADRO ELETTRICO

Il quadro elettrico è integrato a bordo della macchina, completamente collegato ed ampiamente accessibile. Il controllo della velocità di confezionamento è ottenuto con variatore di frequenza (inverter) mentre il controllo operativo è con logica a PLC. Il grado di protezione standard è IP 54.

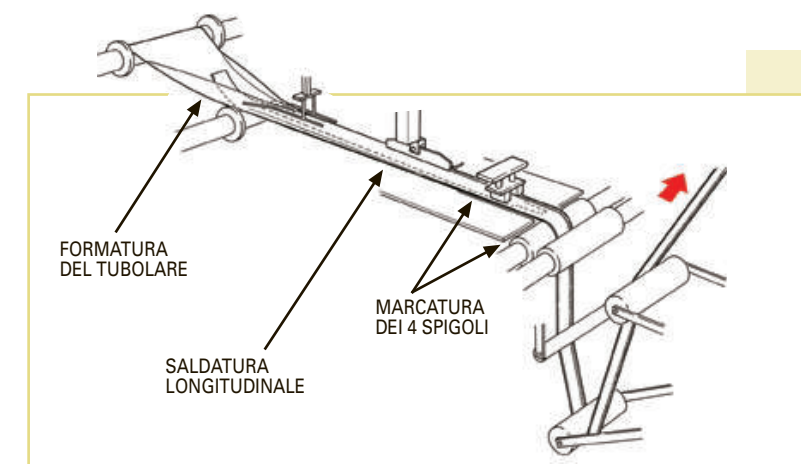


PANNELLO COMANDI

La pulsantiera è strutturata per consentire una più semplice operatività della linea di confezionamento. E' inoltre prevista un'interfaccia operatore per rendere possibili gli accessi ai settaggi macchina ed ai messaggi di allarme.



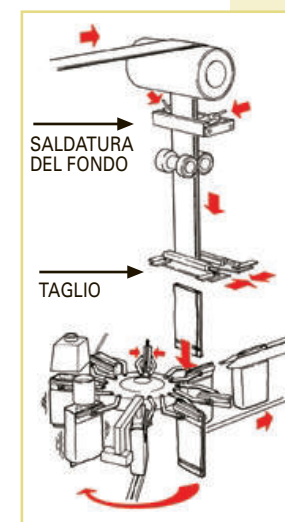
FORMATRICE SACCHETTO



Qualora sia utilizzato un materiale termosaldabile e la confezione sia limitata ad una dimensione di 180x110x440 mm è possibile l'applicazione della formatrice del sacchetto.

Il sistema comprende:

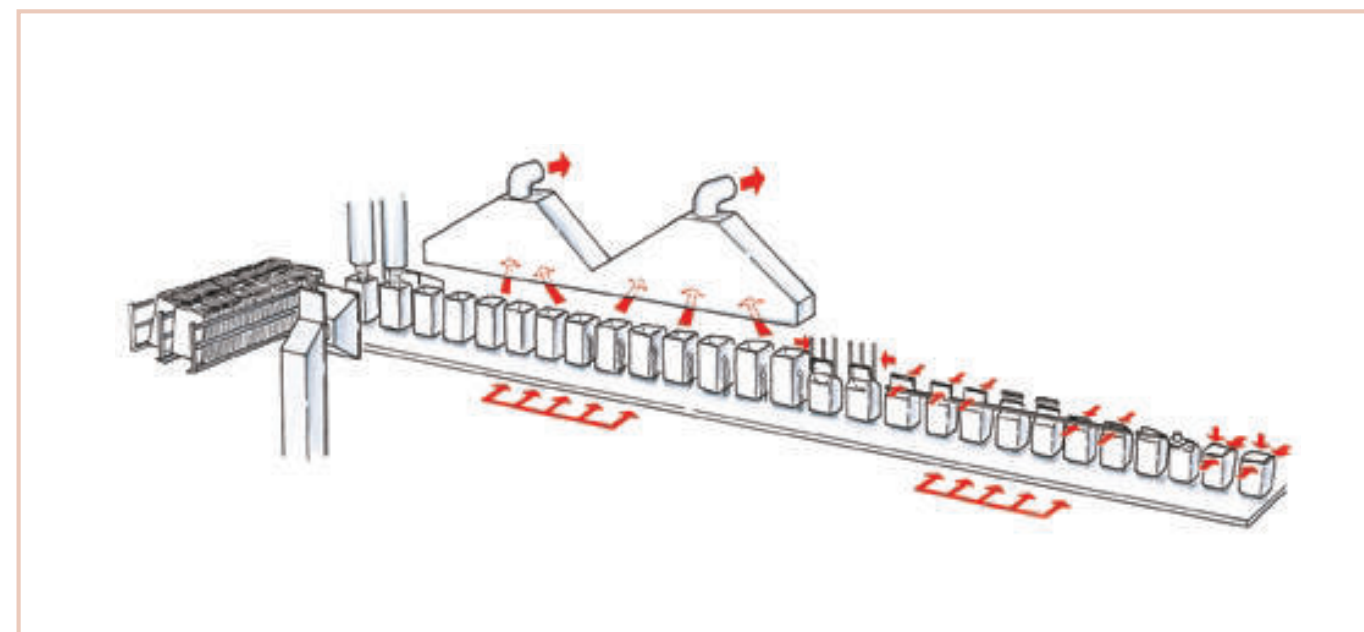
- supporto per la bobina (max diam. 500 mm);
- svolgibobina motorizzato;
- formatura del tubolare del sacchetto con soffiatura laterale e saldatura longitudinale (9);
- schiacciamento del tubolare del sacchetto per marcare i 4 spigoli laterali;
- saldatura del fondello del sacchetto e taglio (10);
- formatura del fondo e del sacchetto (11).



DA 80



Robustezza, alta affidabilità
ed avanzata tecnologia fanno di DA 80
la confezionatrice leader.



Le alte prestazioni e la minima manutenzione sono garantite dal funzionamento completamente meccanico ottenuto con cammes, dall' assenza di pompe del vuoto e dalla minimizzazione delle parti pneumatiche.

Il processo di confezionamento è lineare ed ottenuto in 14 stazioni consecutive dove i sacchetti, due a due, vengono:

- prelevati dai magazzini;
- aperti e riempiti;
- vibrati;
- chiusi.

La pannellatura frontale, ottenuta con portelli scorrevoli, rende ampia l'accessibilità per la manutenzione, estesa la visuale per la sorveglianza, alto il grado di sicurezza in accordo alle norme.

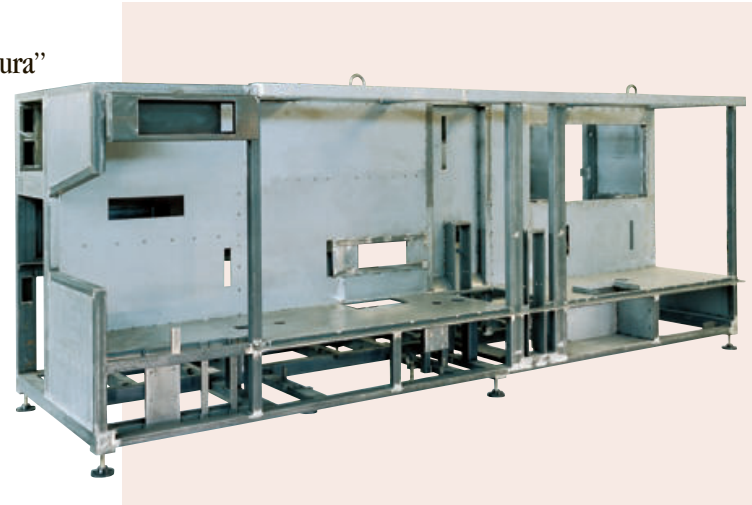
CARATTERISTICHE GENERALI

TELAIO

Il telaio è costruito in profilati tubolari; una robusta “ossatura” (2500 kg) all’interno della quale corrono i cavi elettrici e pneumatici.

Grazie alla progettazione eseguita con simulazione computerizzata si è ottenuto un equilibrio perfetto tra peso e rigidità.

Le zone di deposito polvere sono ridotte al minimo e comunque accessibili, in accordo alle normative di “sanitation”.

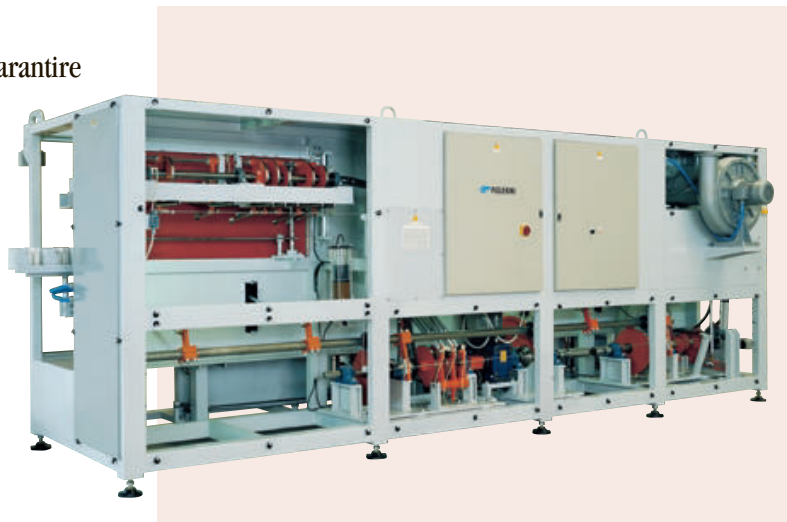


GRUPPO PRINCIPALE DI COMANDO

- con cammes meccaniche a grande diametro per garantire bassi giri e quindi assenza totale di vibrazioni ed usura;

- lubrificazione forzata automatica con grasso. L’assemblaggio delle cammes viene eseguito a “Banco” per assicurare il perfetto montaggio meccanico.

I 4 gruppi che riuniscono tutti i cinematismi (cammes e leverismi) sono facilmente smontabili dal telaio macchina agevolando la manutenzione, ove e quando richiesta.



MAGAZZINI SACCHETTI (2 PARALLELI)

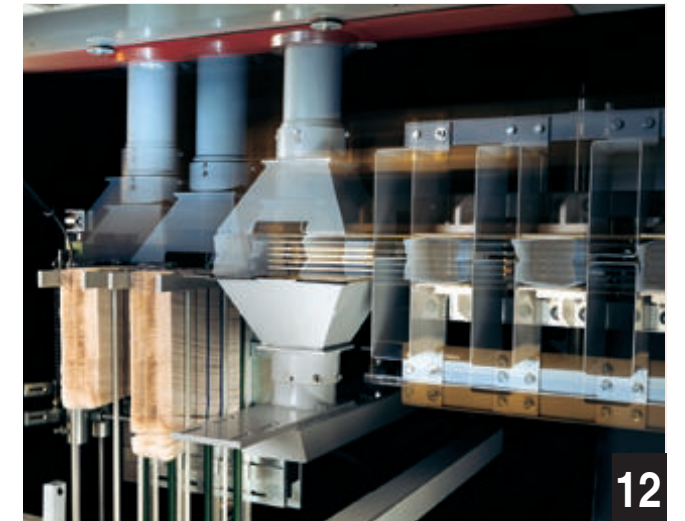
- semplici e rapidi nella regolazione;
- pratici per il rifornimento;
- 700 sacchetti di autonomia;
- allarme magazzini vuoti;
- possibilità di rifornimento senza dover arrestare la macchina.



PRELEVAMENTO DEI SACCHETTI

- i sacchetti vengono prelevati con l’ausilio di cappe aspiranti (12) (assenza totale di filtri, di pompe per il vuoto e di ventose) ed aperti grazie a pinze meccaniche (13) che li trattengono sotto la zona di riempimento.

Il sensore “presenza sacchetto” arresta il riempimento in caso di presentazione errata.



Vista dall’alto



RECUPERO POLVERI

Un nastro motorizzato, posizionato sotto la stazione di riempimento, raccoglie e scarica le polveri in un contenitore.



CARATTERISTICHE GENERALI

TAVOLA DI VIBRAZIONE

I sacchetti appoggiano su un'estesa tavola vibrante (lunga 2300 mm).
L'ampiezza e la frequenza di vibrazione sono regolabili in base alle diverse esigenze (la prima tramite un eccentrico e la seconda con inverter).



CHIUSURA COLLA A CALDO

I sacchetti riempiti e vibranti, vengono convogliati, passo a passo, attraverso la stazione di chiusura a colla dove vengono eseguite:

- formatura della bocca del sacchetto (14) (15);
- rifilatura del bordo superiore (16);
- doppia piega del bordo (16);

- applicazione di colla a caldo tramite un distributore a disco rotante (17) (18); in alternativa, per richieste ed applicazioni speciali, viene impiegato il modulo di applicazione colla a caldo, a spruzzo;
- pressatura superiore (nel caso di chiusura a mattone) per ottenere un sacchetto compatto e ben squadro.



14



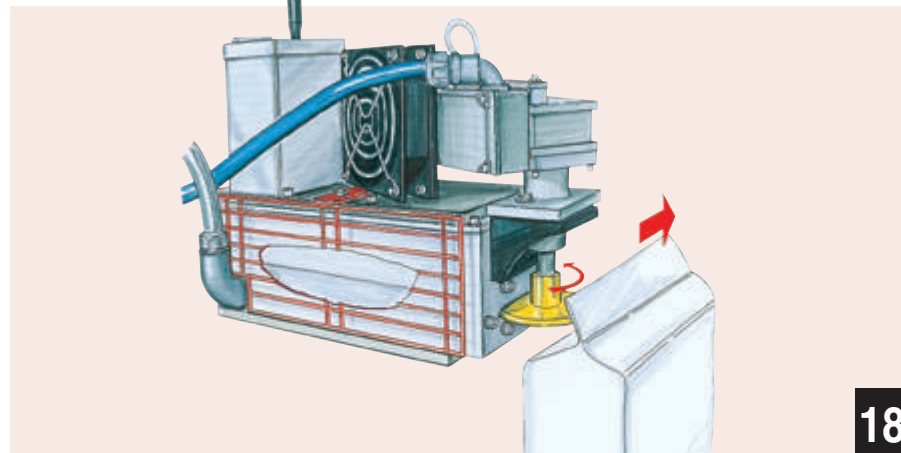
15



16



17



18

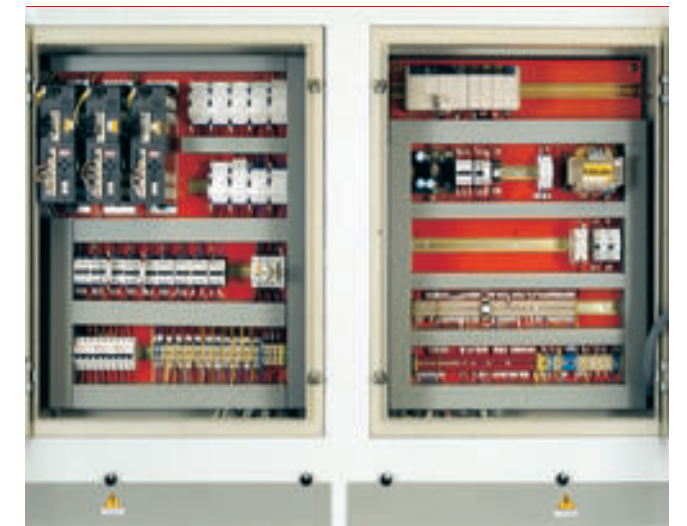
CHIUSURA CON SALDATURA

In alternativa alla chiusura con colla è possibile la chiusura con saldatura (sacchi composti da materiale saldabile).
La saldante, di tipo a barre calde termostate o ad impulsi, è attivata pneumaticamente.

Temperatura ed estensione (tempo) di saldatura sono parametri completamente regolabili.

QUADRO ELETTRICO

Il quadro elettrico è integrato a bordo della macchina, completamente collegato ed ampiamente accessibile.
Il controllo della velocità di confezionamento è ottenuto con variatore di frequenza (inverter), mentre il controllo operativo è con logica a PLC.
Messaggi di allarme ed avvisi di manutenzione ciclica vengono visualizzati su un display.
Il grado di protezione standard è IP 54.



PANNELLO COMANDI

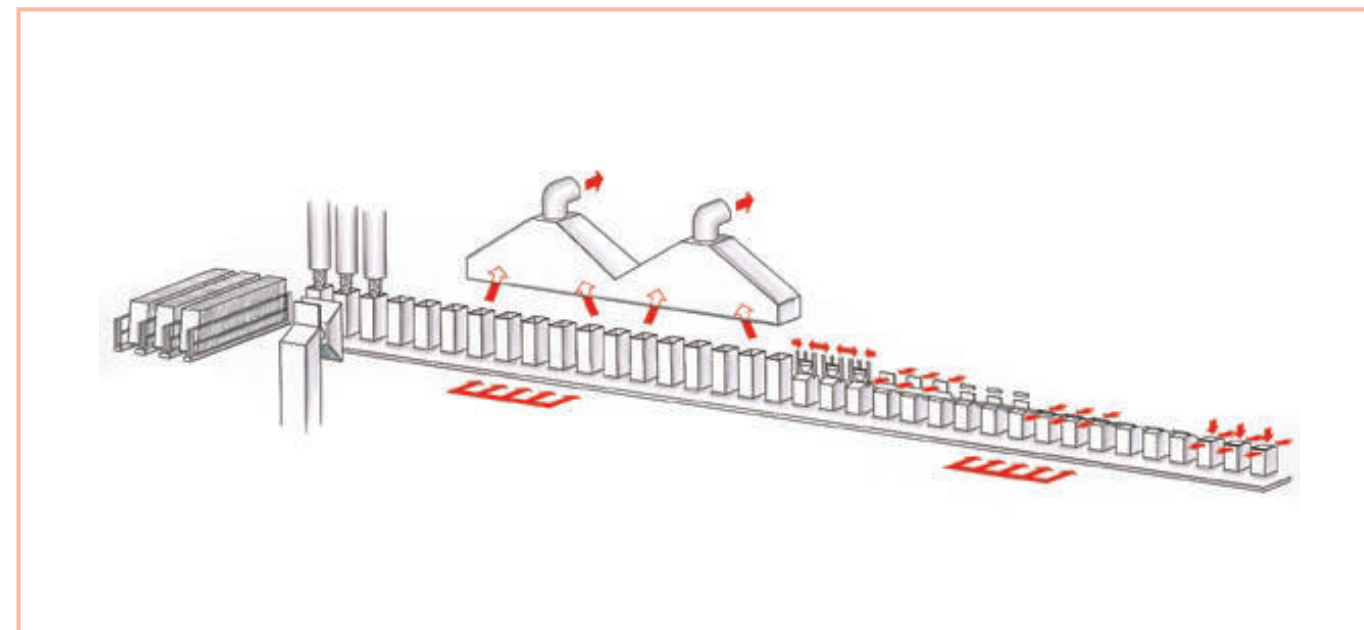
Il pannello comandi è assemblato su di un carrello scorrevole per essere spostato lungo tutta la confezionatrice.
La pulsantiera è strutturata per consentire una più semplice operatività della linea di confezionamento.
E' inoltre prevista un'interfaccia operatore per rendere possibili gli accessi ai settaggi macchina ed ai messaggi di allarme.



DA 120



Nata dalla DA 80,
la confezionatrice DA 120 è la risposta
alle richieste di altissime cadenze.



Il funzionamento meccanico, la minimizzazione di parti pneumatiche e parti di usura sono la garanzia per il raggiungimento di altissime prestazioni ed elevata affidabilità. Con un movimento "passo a passo" i sacchetti vengono trasportati (a gruppi di 3) attraverso le 14 stazioni consecutive per le operazioni di:

- prelevamento dei sacchetti dai 3 magazzini;
- apertura e riempimento;
- vibrazione;
- chiusura;
- controllo peso (optional).

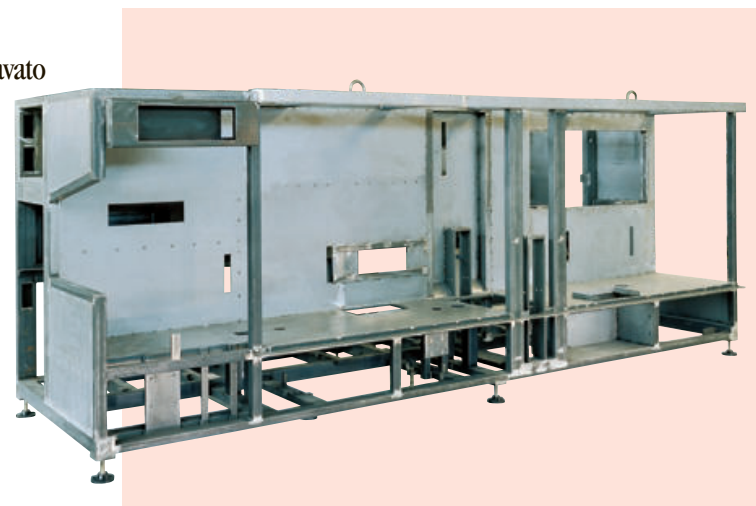
Tutta la zona di confezionamento (dal prelevamento del sacchetto fino alla sua chiusura) è protetta con porte trasparenti e scorrevoli.

Con la loro apertura si ottiene l'immediato arresto della macchina ed un ampio accesso ai vari dispositivi.

CARATTERISTICHE GENERALI

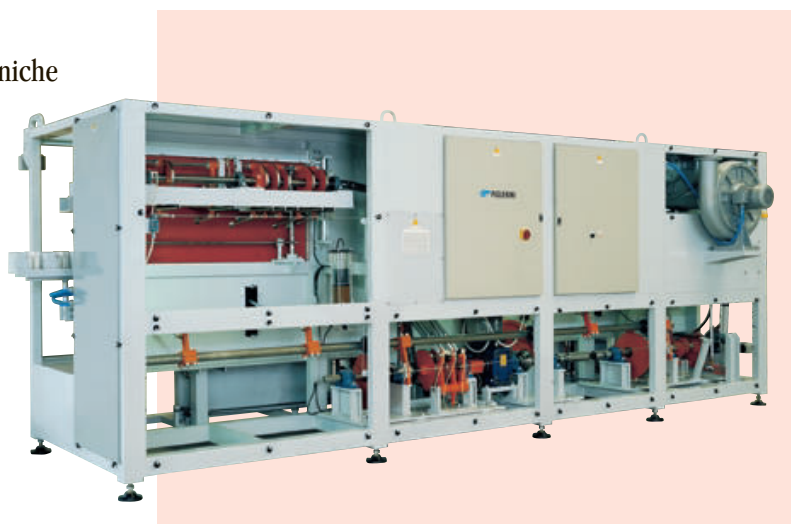
TELAIO

Costruito con profilati tubolari, all'interno dei quali è ricavato il percorso cavi elettrici e pneumatici. La robusta costruzione è il risultato della progettazione con simulazione computerizzata per l'ottenimento del miglior rapporto peso/rigidità. Il design è tale da rendere minimi i punti di deposito polvere ed assicurare accessibilità, in accordo alle normative di "sanitation".



GRUPPO PRINCIPALE DI COMANDO

Tutti i movimenti sono ottenuti con cammes meccaniche ingrassate automaticamente. Il largo diametro delle cammes garantisce un basso numero di giri e quindi la totale assenza di vibrazioni ed usura. L'assemblaggio delle cammes viene eseguito a "Banco" per assicurare il perfetto montaggio meccanico. I 4 gruppi che riuniscono tutti i cinematismi (cammes e leverismi) sono facilmente smontabili dal telaio macchina agevolando la manutenzione, ove e quando richiesta.



MAGAZZINI SACCHETTI

Sono previsti 3 magazzini paralleli. Pratico è il loro rifornimento e semplice è la loro regolazione per adattarli alle dimensioni dei sacchetti. La capienza è di circa 1200 sacchetti per garantire 12 minuti di autonomia. Un allarme è previsto per l'arresto in caso di mancanza di sacchetti. Il rifornimento non influisce sul ciclo operativo e può essere eseguito senza arresti produttivi.



PRELEVAMENTO DEI SACCHETTI

I sacchetti vengono prelevati con cappe aspiranti (19) (assenza totale di filtri, di pompe per il vuoto e di ventose) ed aperti grazie a pinze meccaniche (20) che li trattengono sotto la zona di riempimento. Il perfetto posizionamento del sacchetto è controllato da sensori (no sacco - no riempimento).



Vista dall'alto



RECUPERO POLVERI

Le polveri generate durante il riempimento vengono raccolte da un nastro motorizzato e convogliate in un contenitore.



CARATTERISTICHE GENERALI

TAVOLA DI VIBRAZIONE

3000 mm di tavola vibrante, sulla quale appoggiano i sacchetti, assicurano un perfetto assestamento del prodotto. Per ottenere la massima prestazione, ampiezza e frequenza di vibrazione sono regolabili (la prima tramite un eccentrico e la seconda con inverter).



CHIUSURA COLLA A CALDO

La chiusura dei sacchetti viene ottenuta attraverso:

- formatura della bocca del sacchetto (21) (22);
- rifilatura del bordo superiore;
- doppia piega del bordo (23);
- applicazione di colla a caldo tramite distributore a spruzzo (24);

- pressatura superiore (nel caso di chiusura a mattone) per ottenere un sacchetto compatto e ben squadrate (25);
- chiusura a pinna (26).



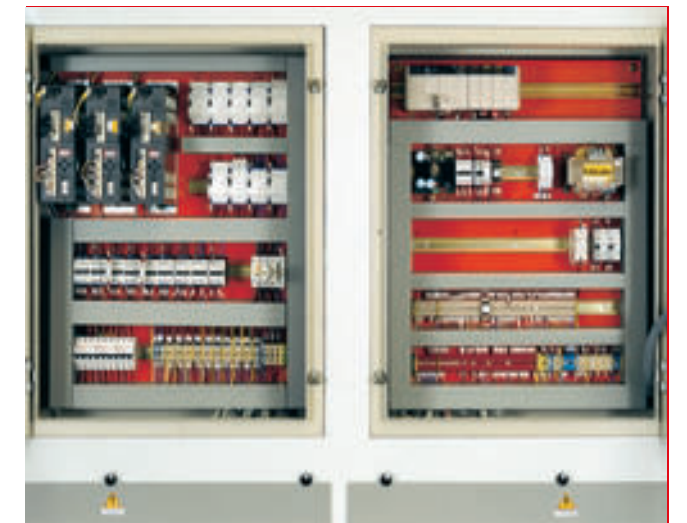
CHIUSURA CON SALDATURA

In alternativa alla chiusura con colla, è proposta la chiusura con saldatura (sacchi composti da materiale saldabile). La saldante, di tipo a barre calde termostate o ad impulsi, è attivata pneumaticamente. Temperatura ed estensione

(tempo) di saldatura sono parametri completamente regolabili.

QUADRO ELETTRICO

Protetto ed accessibile, il quadro elettrico di comando e controllo è assemblato a bordo della macchina. Il controllo della velocità di confezionamento è ottenuto con variatore di frequenza (inverter) mentre il controllo operativo è con logica a PLC. Messaggi di allarme ed avvisi di manutenzione ciclica vengono visualizzati su un display. Il grado di protezione standard è IP 54.



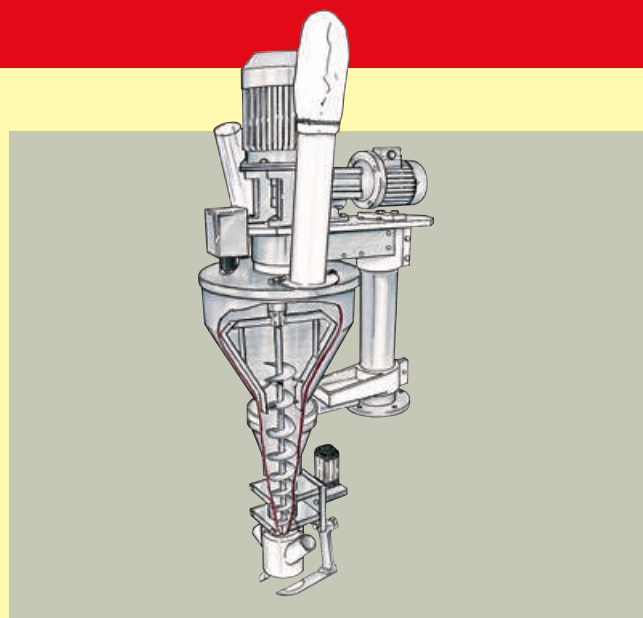
PANNELLO COMANDI

Il pannello comandi è assemblato su di un carrello scorrevole per essere spostato lungo tutta la confezionatrice. La pulsantiera è strutturata per consentire una più semplice operatività della linea di confezionamento. E' inoltre prevista un'interfaccia operatore per rendere possibili gli accessi ai settaggi macchina ed ai messaggi di allarme.

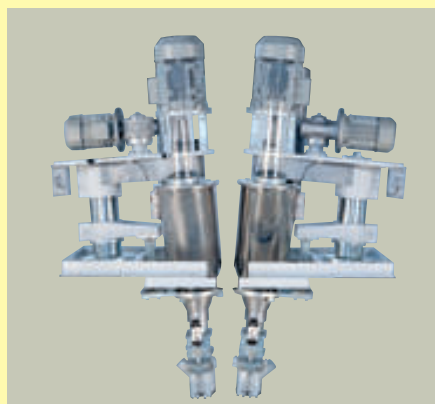


DOSATORE A COCLEA VERTICALE

- contenitore costruito in acciaio inox AISI 304;
- agitatore interno motorizzato;
- controllo giri con encoder;
- controllo velocità con variatore di frequenza (inverter);
- serrande di chiusura attivate pneumaticamente;
- presa di depolverizzazione al bocchello di scarico;
- cambio rapido per la coclea di dosatura (innesto rapido).



Arrangiamento singolo per DA 20 o DA 40



Arrangiamento doppio per DA 80



Arrangiamento triplo per DA 120

DOSATORE A TAZZE TELESCOPICHE

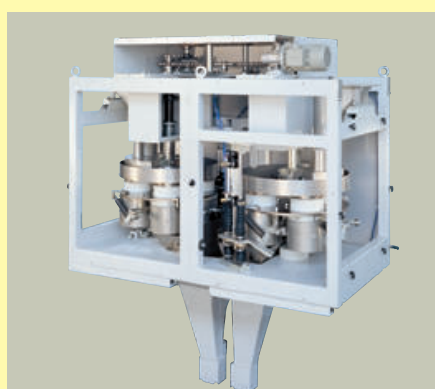
- carosello a 4 tazze telescopiche;
- regolazione volume delle tazze con comando elettrico a distanza (con motoriduttore);
- portelli di scarico con richiamo a molla;
- rotazione comandata direttamente dalla confezionatrice

(è lo stesso motore della confezionatrice che comanda la rotazione del carosello a 4 tazze, garantendo il perfetto sincronismo in base alla velocità di confezionamento);

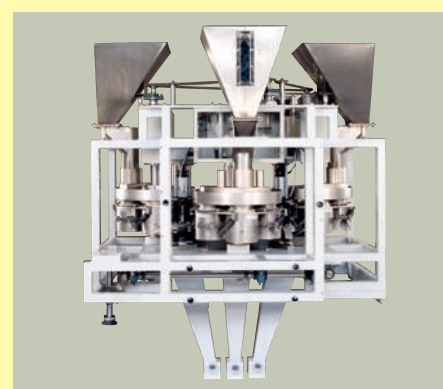
- presa di depolverizzazione.



Arrangiamento singolo per DA 20 o DA 40



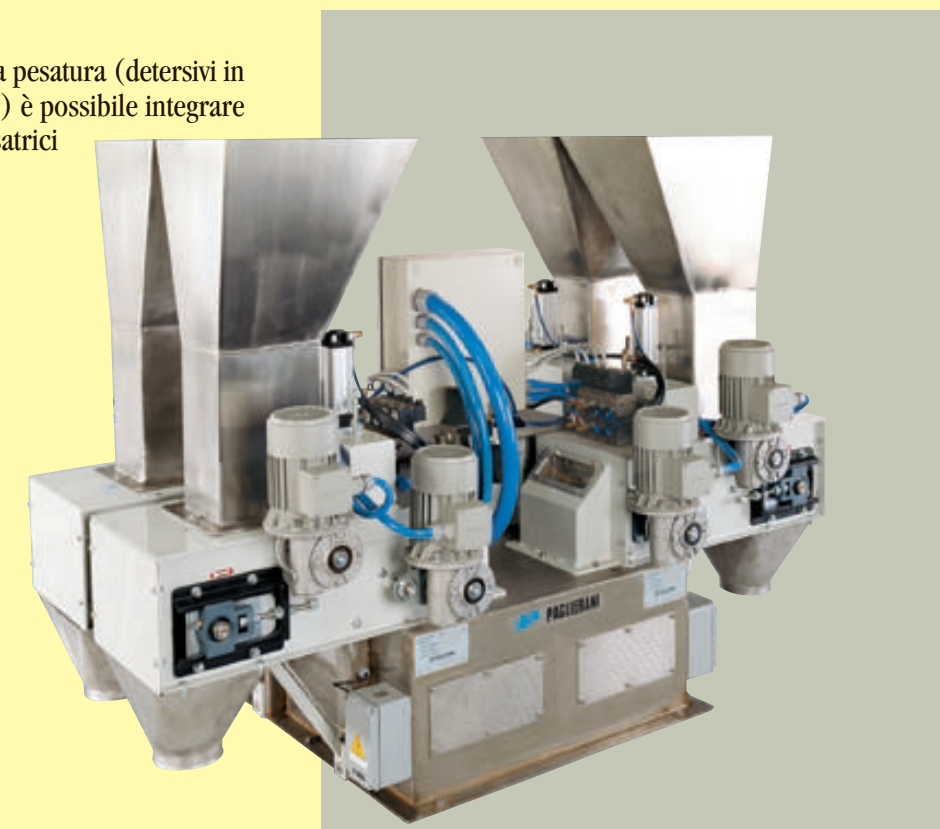
Arrangiamento doppio per DA 80



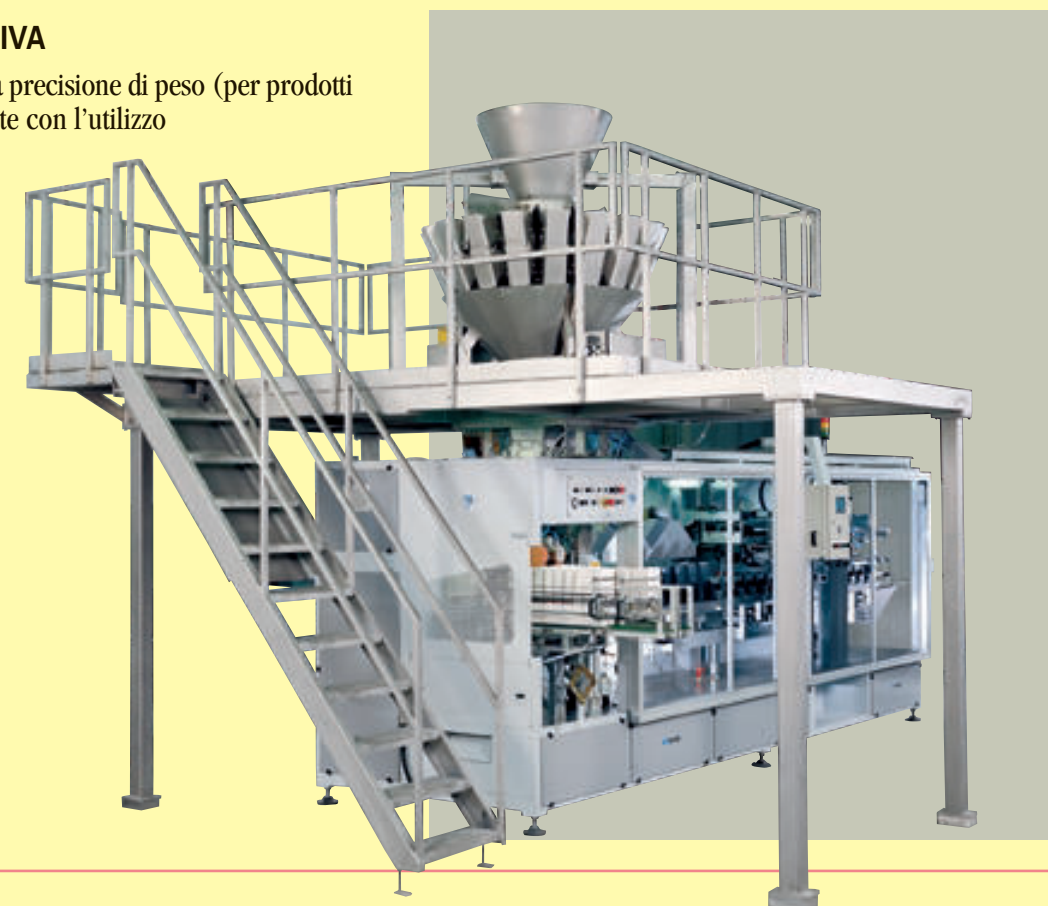
Arrangiamento triplo per DA 120

PESATRICI LINEARI

Per applicazioni ove sia richiesta una pesatura (detersivi in polvere, tè, biscotti, pasta corta, etc.) è possibile integrare la confezionatrice con una o più pesatrici lineari a peso netto, modello NE.

**PESATRICE ASSOCIATIVA**

Le altissime cadenze e l'alta precisione di peso (per prodotti granulari) vengono ottenute con l'utilizzo della pesatrice associativa.



CONTROLLA PESO, FEED BACK E SCARTO SACCHI FUORI TOLLERANZA

Con l'applicazione del "controlla peso" è possibile la monitoraggio continua dei pesi ottenuti, nonché:

- scarto dei pesi fuori tolleranza;
- visualizzazione del peso corrente;
- impostazione e richiamo diversi formati (fino a 9);
- visualizzazione ultimi 20 pesi controllati per ciascun dosatore;
- calcolo della media per ciascun dosatore;
- visualizzazione numero sacchetti controllati in tolleranza, fuori tolleranza minore, fuori tolleranza maggiore e scartati;
- feed back al dosatore per la regolazione automatica del peso in caso di deviazione.

Il sistema comprende:

- piattello pesatore (su cella di carico). Esso è singolo nel caso della DA 20 e DA 40, doppio nel caso della DA 80 e triplo per la DA 120;
- sistema hardware analogico digitale;
- programma software dedicato.

Il sistema viene posizionato in uscita, immediatamente dopo la chiusura.



Arrangiamento per DA 20 o DA 40



Arrangiamento per DA 80



Arrangiamento per DA 120

DATARIO

Per la semplice marcatura (data o codice) è disponibile il datario di tipo a "tampone inchiostro".

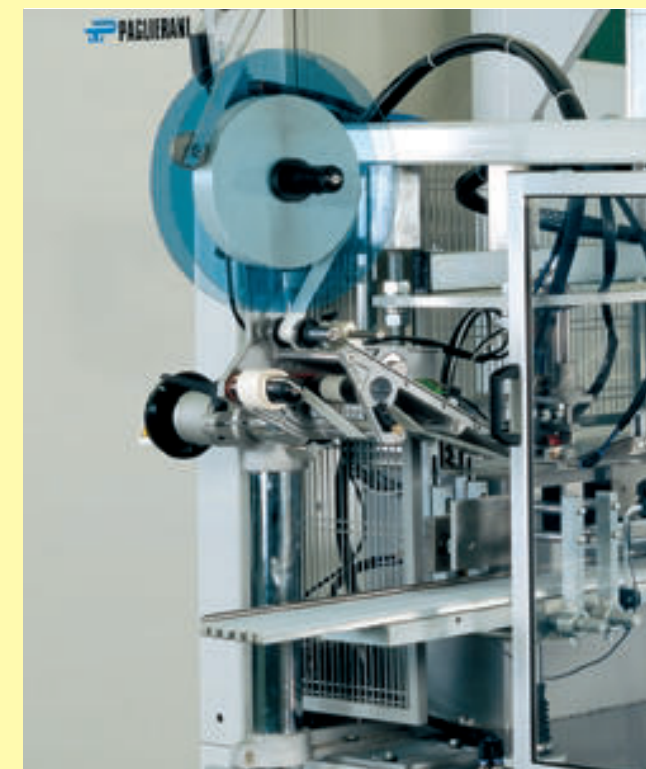
Efficace ed efficiente, viene posizionato in uscita al sistema di chiusura in arrangemento singolo nel caso della DA 20 oppure DA 40, doppio nel caso della DA 80 e triplo per la DA 120. Codificatori a getto d'inchiostro sono altresì disponibili.

**ETICHETTATRICE**

A chiusura eseguita è possibile l'applicazione di un'etichetta adesiva, a garanzia della chiusura stessa.

Il dispositivo prevede:

- porta bobina (supporto etichette);
- separatore dell'etichetta e ribobinamento del film di supporto;
- applicatore pneumatico dell'etichetta.

**CAMBIO FORMATO**

Le confezionatrici possono essere impiegate per multi formati.

In tal caso si dovrà equipaggiare la confezionatrice dei relativi accessori per il cambio formato.

Le operazioni sono semplici operazioni meccaniche e possono essere gestite da personale ordinario preparato per tale mansione.

Tempo stimato per le operazioni di cambio formato:

DA 20 : 1,5 ore ca.;

DA 40 : 2,5 ore ca.;

DA 80 : 3,5 ore ca.;

DA 120 : 4,0 ore ca..

AFFARDELLATRICE MOD. F/D

Grazie all'affardellatrice i sacchetti vengono raggruppati in fardelli ed avvolti con film termoretraibile.

Adatta per fardelli di dimensioni:

- min 160x160x90 (h) mm;
- max 450x350x300 (h) mm.

E' equipaggiata di:

- spintori pneumatici per il raggruppamento;
- controllo flusso sacchi con fotocellule;
- supporto per le 2 bobine di film per l'avvolgimento;
- saldante termostata e lama di taglio per il film di avvolgimento;
- protezioni perimetrali.

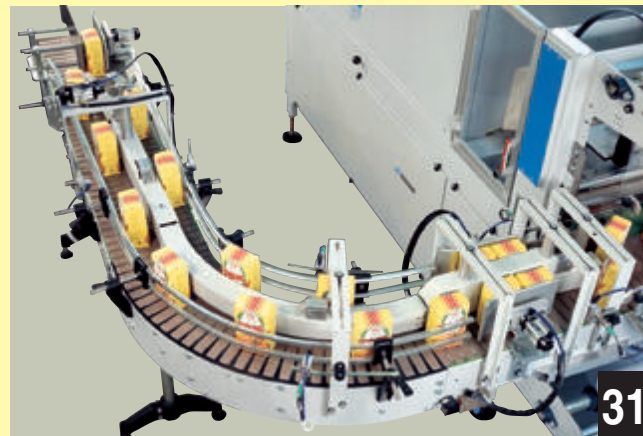
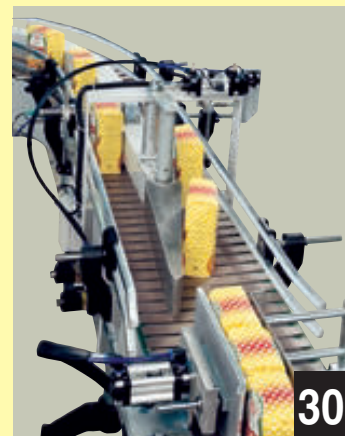
E' disponibile nelle versioni:

- ingresso singolo (27) (28);
- doppio ingresso (29) (30) (31) per alte cadenze.

I programmi di affardellamento sono sempre dedicati alle singole esigenze, e possono gestire uno o più formati semplicemente grazie ad un selettore.



Pannello comandi

**FORNO PER LA TERMORETRAZIONE MOD. F70**

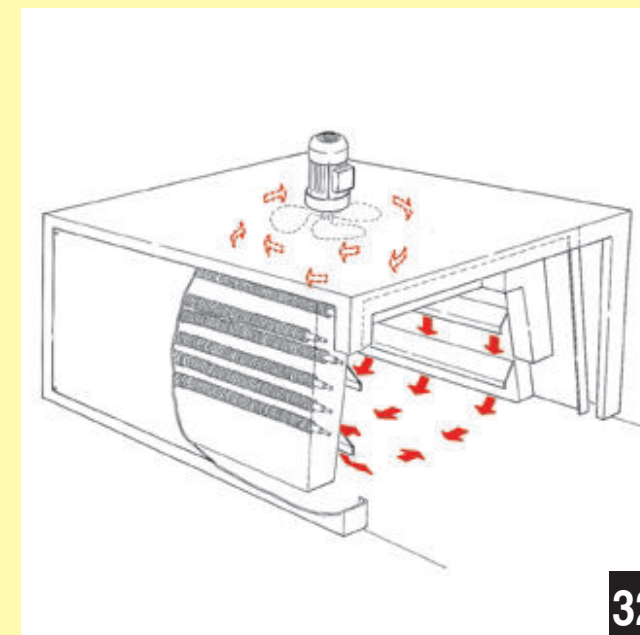
Il fardello, opportunamente avvolto di film, viene termoretattato con l'ausilio del forno.

Il trasportatore a rete metallica (a velocità regolabile) provvede alla movimentazione dei fardelli attraverso la camera di termoretrazione (32).

Essa è riscaldata tramite resistenze elettriche e la ventilazione è forzata.

La camera è coibentata con lana di roccia.

I fardelli in uscita vengono raffreddati grazie ad un ventilatore elettrico e convogliati su di una rulliera di parcheggio.

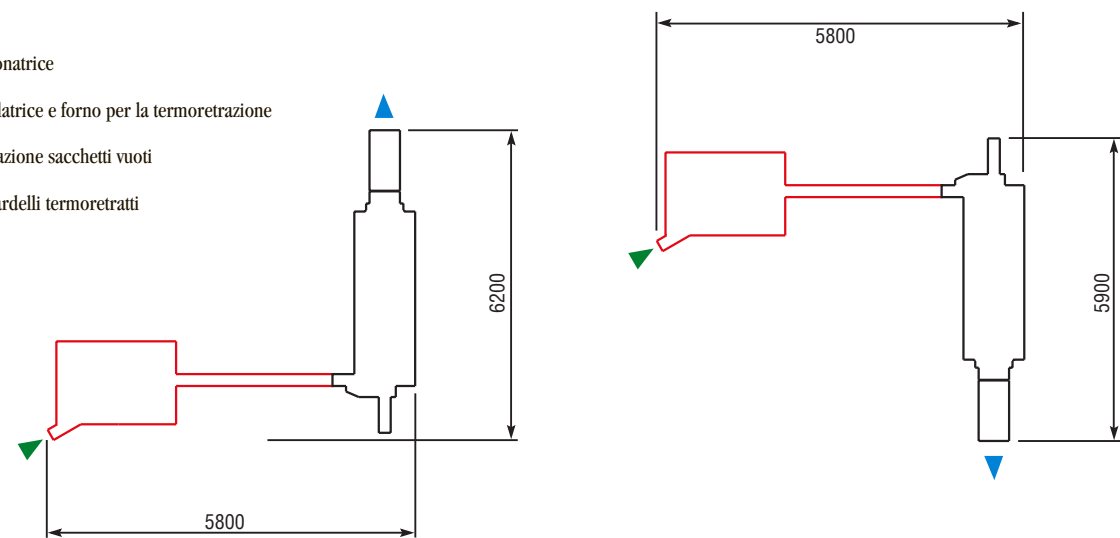


32



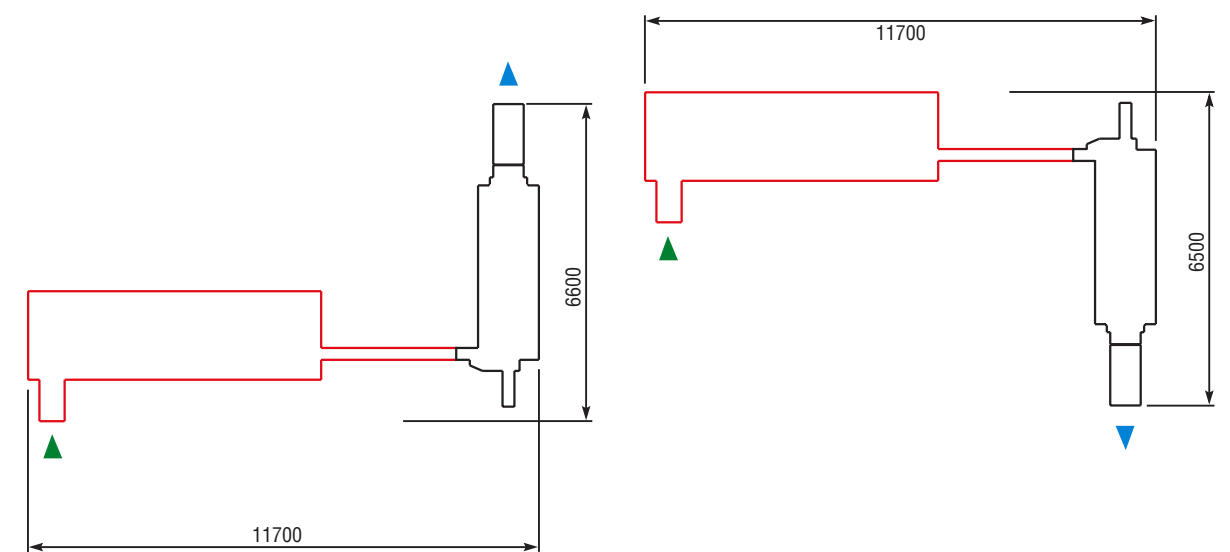
DA 20 - DA 40

- Confezionatrice
- Affardellatrice e forno per la termoretrazione
- Alimentazione sacchetti vuoti
- Uscita fardelli termoretratti

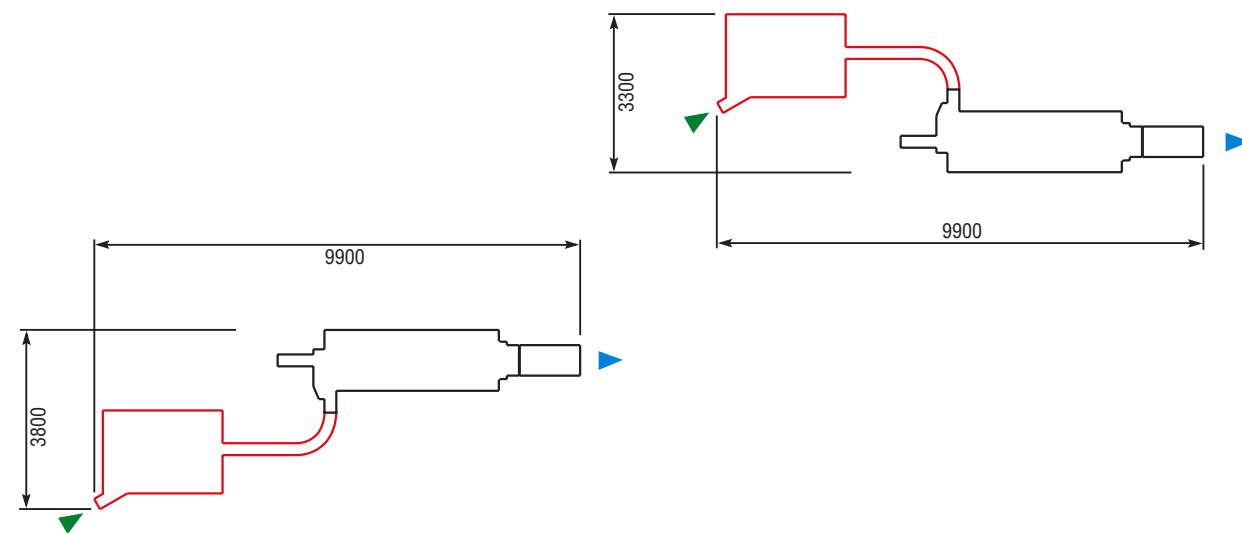


Dimensioni in mm

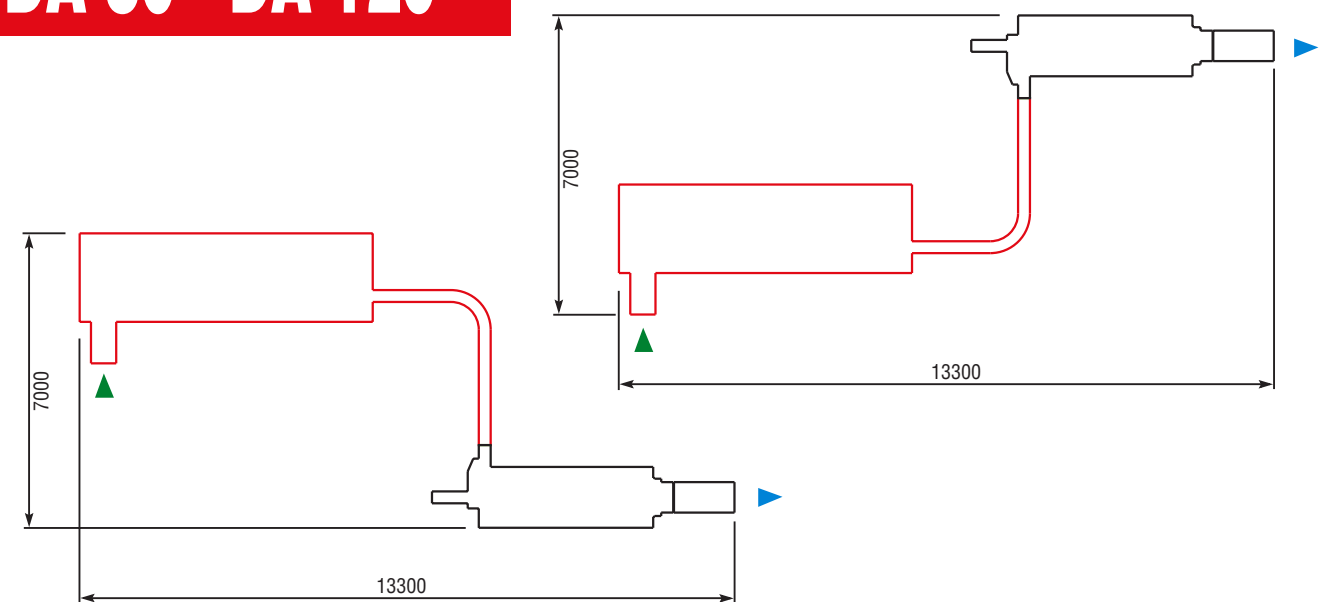
DA 80 - DA 120



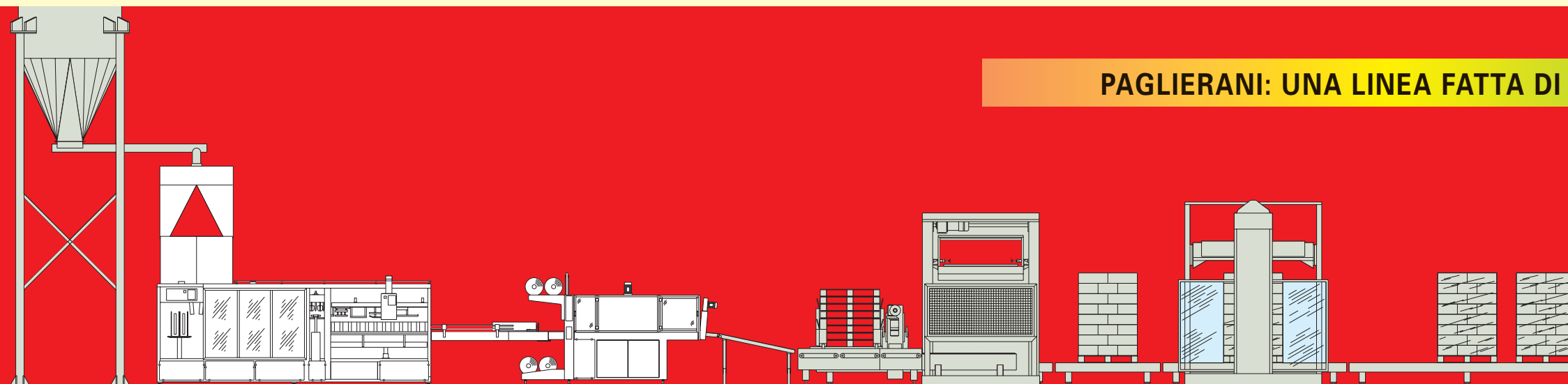
DA 20 - DA 40



DA 80 - DA 120



CARATTERISTICHE TECNICHE	DIM. MIN SACCO (mm)	DIM. MAX SACCO (mm)	CADENZA MECCANICA SACCHI/MIN.	POTENZA KW	CONSUMO ARIA C. LT/MIN. a 6 BARG
DA 20	80 x 45 x 200 (h)	100 x 70 x 290 (h)	20	10	150
DA 20 MAXI	180 x 110 x 440 (h)	250 x 140 x 600 (h)	20	10	250
DA 40 STD MAGGIORATA	75 x 45 x 160 (h)	140 x 90 x 360 (h)	45	20	300
	75 x 45 x 160 (h)	200 x 120 x 470 (h)	40	20	300
DA 80	80 x 50 x 230	140 x 80 x 450	80	25	750
DA 120	90 x 65 x 255	100 x 70 x 290	110	35	800
CARATTERISTICHE TECNICHE	DIM. MIN FARDELLO (mm)	DIM. MAX FARDELLO (mm)		POTENZA KW	CONSUMO ARIA C. LT/FARDELLO a 6 BARG
F/D	160 x 160 x 90 (h)	450 x 350 x 300 (h)		4	35
F 70 STD MAGGIORATA		450 x 350 x 300 (h)		22	
		650 x 350 x 330 (h)		25	



PAGLIERANI: UNA LINEA FATTA DI PUNTI FORTI.