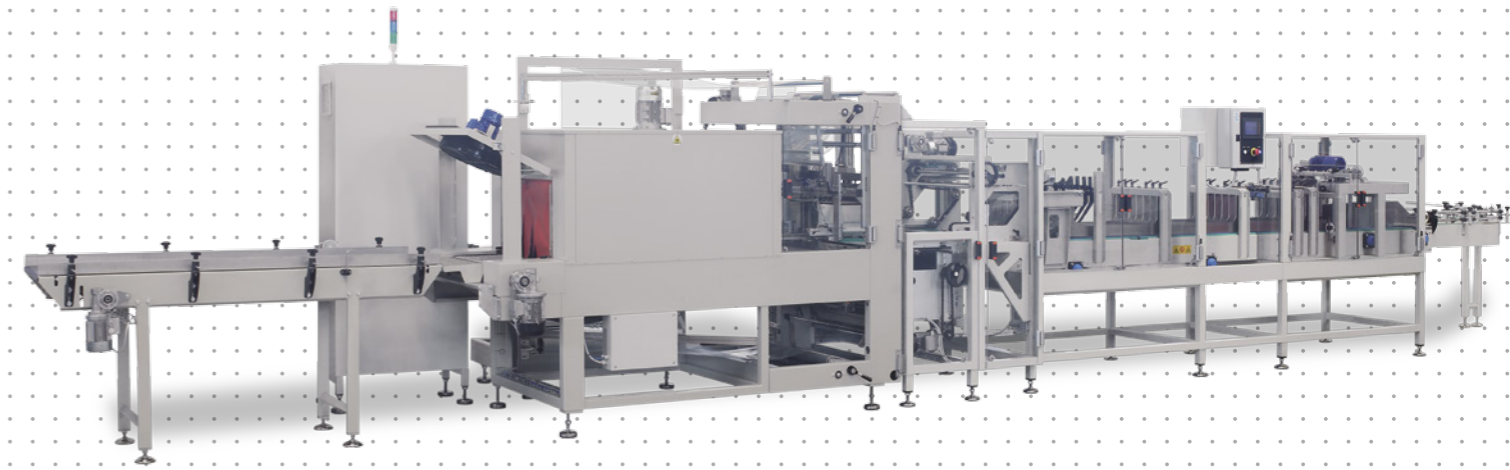
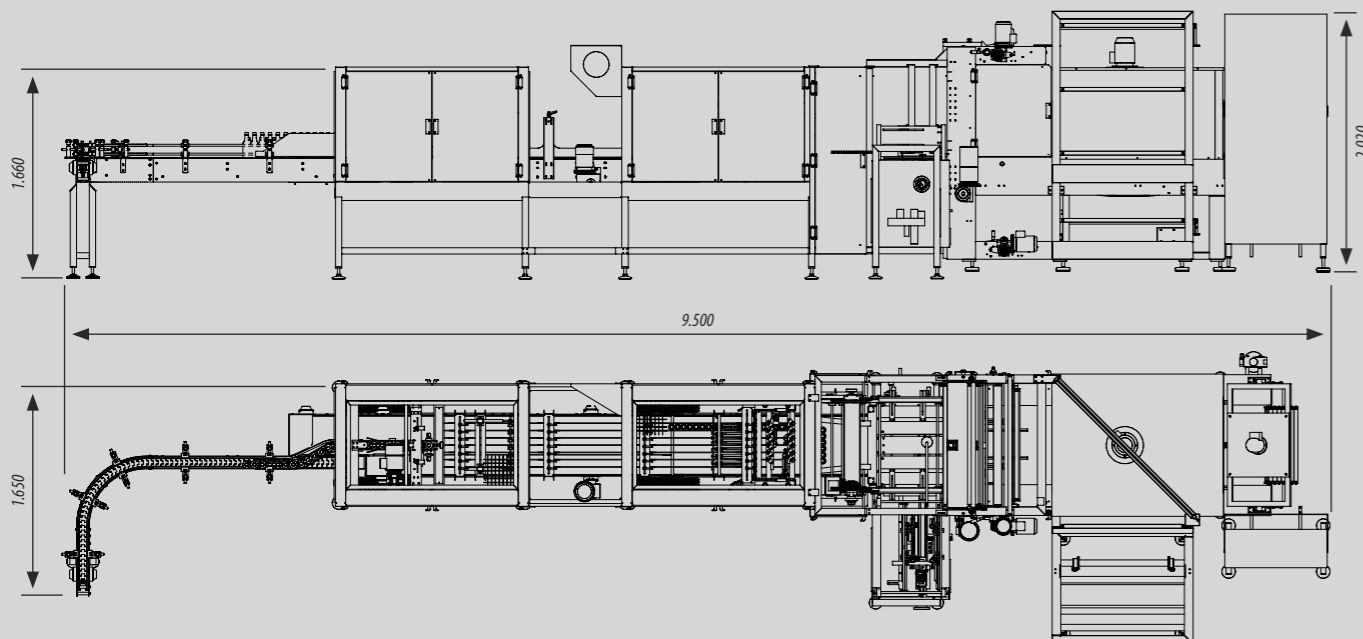


CARATTERISTICHE TECNICHE

- Gruppo saldatura tramite sistema a barra calda con profilo intercambiabile, senza manutenzione ed eliminazione dei fumi derivati dai sistemi tradizionalmente usati.
- Sistema svolgibobina motorizzato per facilitare lo svolgimento del film superiore ed inferiore.
- Tappeto motorizzato per trasportare il prodotto verso l'imboccatura del tunnel.
- Macchina costruita in tubolare e lamiere sagomate di acciaio saldato e verniciato.
- Materiali d'impiego: PE-LD, spessore 50-90 my.
- Alimentazione 220 VAC + T 3F più terra.
- Struttura in acciaio verniciato.
- Regolazione elettronica della temperatura di saldatura.
- Componenti elettrici ed elettronici autoraffreddati.
- Materiale a norma CEE.
- Macchina montata su piedi regolabili in altezza.
- Pressino stabilizzatore prodotto.
- Resistenze corazzate a tubolare sagomato.
- Ventola a turbina con sistema di circolazione dell'aria calda all'interno del tunnel.
- Alette interne e tiranti esterni per la regolazione della direzione dell'aria calda.
- Distribuzione aria calda nel tunnel a bassa turbolenza, recupero termico, distribuzione uniforme di calore che assicura un notevole risparmio energetico.
- Nastro di trasporto prodotto su rete in acciaio.
- Regolazione della velocità meccanica del nastro.
- Touch Screen (interfaccia macchina operatore HMI) HAKKO colori.
- 60 diversi programmi memorizzabili da tastiera.
- Tutti i componenti montati di commercio sono facilmente reperibili.
- Può lavorare con contenitori vetro o PET diametro MIN e MAX + - 5 mm.
- Pneumatica FESTO.

TECHNICAL FEATURES

- Hot bar sealers with interchangeable profile, no maintenance and elimination of fumes derived from traditional systems.
- Motorised reel unwinding system to facilitate unwinding of top and bottom film.
- Motorised conveyor for transferring products towards tunnel mouth.
- Machine constructed from welded and painted tubular and shaped sheet steel.
- Wrapping materials: PE-LD, thickness 50-90 my.
- Power 220 VAC + E 3P plus earth.
- Painted steel structure.
- Electronic regulation of sealing temperature.
- Auto cooled electrical and electronic components.
- EEC approved material.
- Machine mounted on height adjustable feet.
- Product stabilising pressure pad.
- Shaped tubular sheathed heating elements.
- Turbine fan with system of hot air circulation inside the tunnel.
- Internal flaps and external tie rods for controlling hot air direction.
- Low turbulence hot air distribution in the tunnel, heat recovery, even distribution of heat ensures considerable energy savings.
- Product conveyor on steel mesh.
- Mechanical adjustment of conveyor speed.
- Touch Screen (HMI operator machine interface) HAKKO colours.
- Storage of up to 60 different programs from the keyboard.
- All commercial parts mounted on the machine are readily available.
- The machine can work with glass or PET containers, MIN and MAX diameter + - 5 mm.
- FESTO Pneumatics.



WWW.IFPPACKAGING.IT



ifp
PACKAGING

ifp
PACKAGING

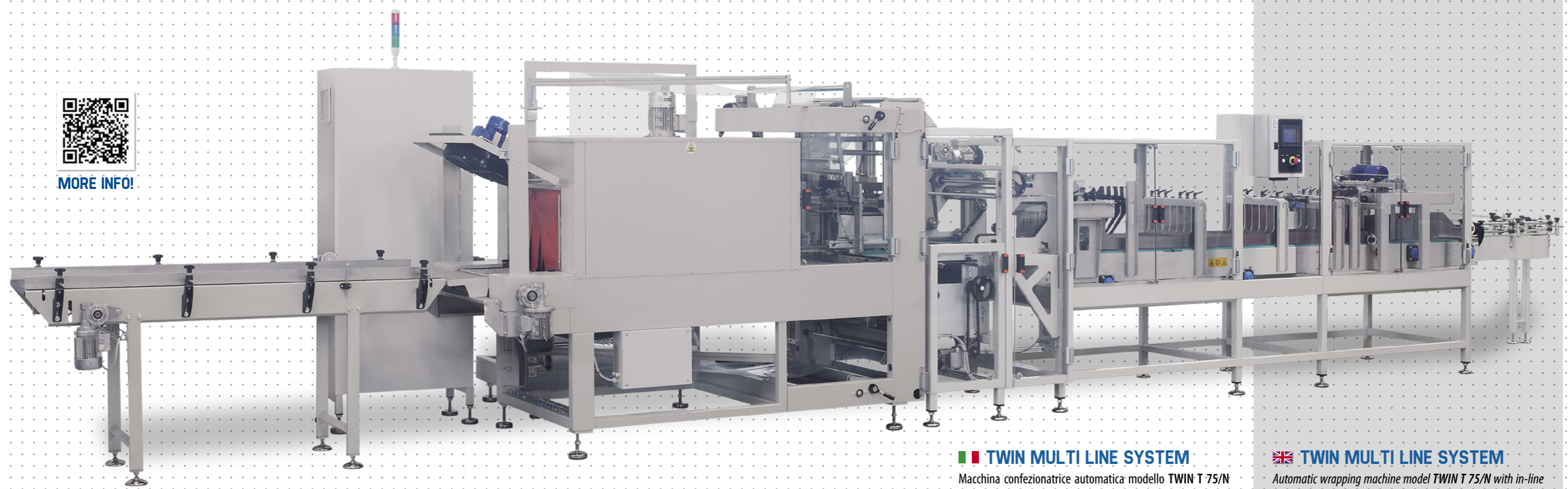
IFP PACKAGING SRL · Via Lago di Alleghe, 19 · 36015 Schio (VI) · ITALY
Tel: +39 0445 605 772 · Fax +39 0445 580 344 · sales@ifppackaging.it · www.ifppackaging.it

La ditta IFP PACKAGING srl si riserva il diritto di apportare variazioni senza obbligo di preavviso. L'immagine è solamente indicativa.
This information is not binding. IFP PACKAGING srl reserves the right to make changes without any notice. The photos are merely indicative.

SHRINK PACKAGING SOLUTIONS



MORE INFO!



TWIN MULTI LINE SYSTEM

Macchina confezionatrice automatica modello TWIN T 75/N con caricamento in linea tramite nastro motorizzato, gruppo smistatore oscillante da 1 a 6 linee e formazione automatica del multipack.

Un convogliatore motorizzato a più canali trasporta i prodotti (provenienti dalla macchina a monte) verso la zona di raggruppamento, dove il disappante (un gruppo oscillante) ne facilita l'incanalamento in file. Un sistema pneumatico a doppio cancelletto effettua la separazione dall'alto e provvede a formare il raggruppamento richiesto. Le barre di traino, in sincronia con il gruppo di separazione stesso, portano la confezione dalla stazione di avvolgimento fino ad oltre la barra saldante. Un gruppo a ventose preleva i cartoni fustellati da un magazzino sottostante alla macchina (facilmente caricabile) e li pone tra i denti di trasporto. I cartoni piatti, vengono alimentati automaticamente nella stazione di caricamento prodotti, in perfetto sincronismo meccanico con le barre di traino superiori. Le confezioni così composte vengono quindi trasportate verso il tunnel di termoretrazione. (Il sistema funziona anche in caso di confezioni che non richiedano base in cartone).

TWIN MULTI LINE SYSTEM

Automatic wrapping machine model TWIN T 75/N with in-line feed system using motorised conveyor belt, oscillating sorting unit for 1 to 6 lines and automatic formation of multipacks.

A motorised conveyor with several channels transfers the products (arriving from the upstream machine) towards the grouping zone, where the breaker device (an oscillator) channels them into rows. A pneumatic system from above separates the products into groups. The containment bars, in sync with the separating unit, transfers the pack from the wrapping station to beyond the sealing bar. A suction pad system picks up the punched cartons from a magazine located under the machine (easy to load) and places them between the product supports.

The flat cartons, are fed automatically to the product load station, in perfect mechanical synchronism with the upper containment bars. The packs are then transferred to the shrink tunnel. (The system also works if the packs do not require a cardboard base).

