PARTIE 1

	PAGE
1.1 - Caractéristiques générales	2
1.2 - Possibilités de fermeture étuis	3-4

SYSTEMES D'OUVERTURE - ZONES MARQUAGE - GAMMES DE FORMAT

1.3 - Etuis avec fermeture par pattes rentrantes opposées	5
1.4 - Etuis avec fermeture par pattes rentrantes alternées	6
1.5 - Etuis à 4 pattes avec fermeture par colle	7
1.6 - Plan d'encombrement machine standard	8
1.7 - Vitesse mécanique	9

1.1 - CARACTERISTIQUES GENERALES

Machine:
- encartonneuse automatique verticale à mouvements alternatifs

Produit:
- flacons, enveloppes, tubes rigides ou souples, sachets, pots, savonettes et autres produits différents.

Matériel utilisable:
- étuis en carton compact avec grammage allant de 280 à 400 gr/m2, précassés et pré-collés (autres types d'étuis à examiner sur demande).

Fermeture:
- par pattes rentrantes ou par colle à chaud distribuée par dispositifs d'encollage disponibles en commerce.

Alimentation:
- manuelle ou automatique

Installation électrique:
- selon les normes internationales.

Tension électrique:
- triphasée alternative 220 ou 380 Volt 50 Hz (tensions différentes sur demande).

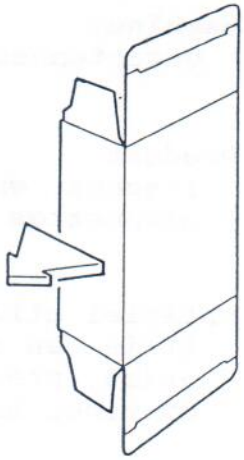
Puissance moteur machine:	Kw	0,6
Puissance moteur pompe à vide:	Kw	0,375
Puissance transformateur et circuits de service:	Kw	0,2
Puissance totale:	Kw	1,175
Absorption groupe d'encollage:	Kw	3,2

Consommation d'air:
- Absorption de ___ NL/mn environ avec pression de service de 5 - 6 atmosphères environ (seulement en presence de groupes pneumatiques supplémentaires).

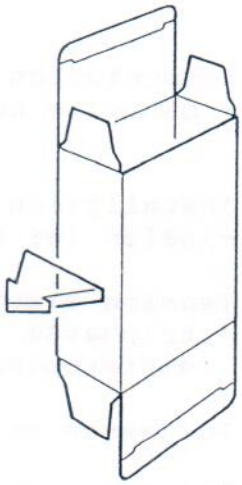
Couleur standard:
- vert clair Lechler Isophan SBN1 (couleurs différentes sur demande).

1.2 - POSSIBILITES DE FERMETURE ETUIS

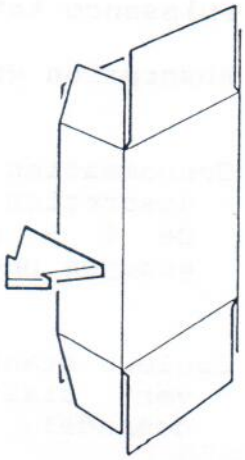
Etui avec fermeture par pattes rentrantes opposées - fermeture vers le corps de la machine.



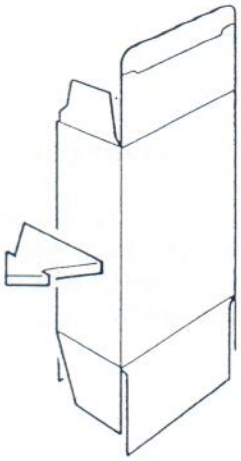
Etui avec fermeture par pattes rentrantes alternées - fermeture de la patte supérieure vers l'extérieur de la machine.



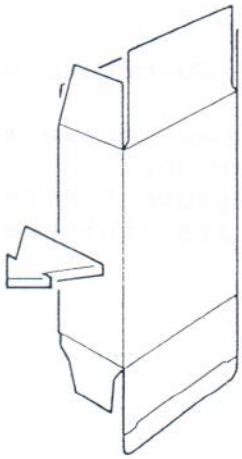
Etui à 4 pattes avec fermeture vers le corps de la machine par colle à chaud.



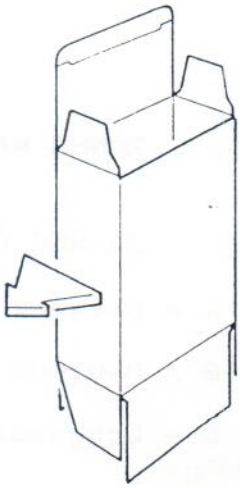
1.2 - POSSIBILITES DE FERMETURE ETUIS - Suite



Etui à pattes opposées avec fermeture mixte vers le corps de la machine:
- fermeture supérieure par pattes rentrantes
- fermeture inférieure par colle à chaud.



Etui à pattes opposées avec fermeture mixte vers les corps de la machine:
- fermeture supérieure par colle à chaud.
- fermeture inférieure par pattes rentrantes.

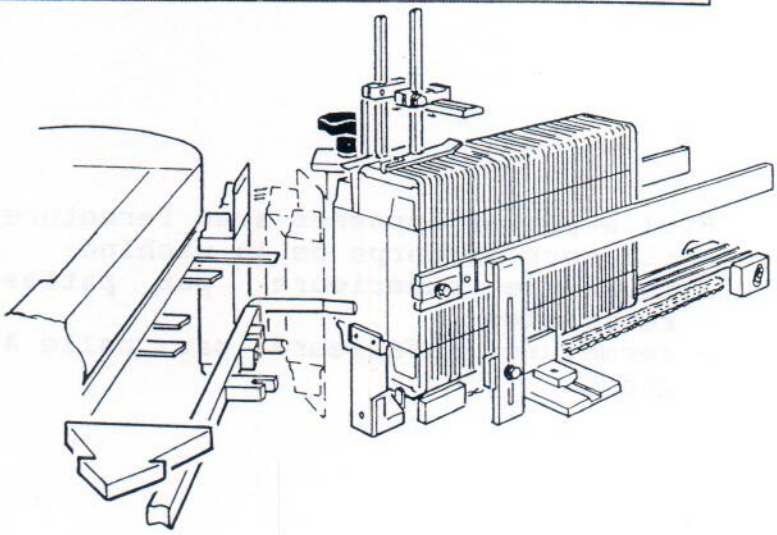


Etui à pattes alternées avec fermeture mixte - patte supérieure fermée vers l'extérieur de la machine:
- fermeture supérieure par pattes rentrantes
- fermeture inférieure par colle à chaud.

1.3 - SYSTEMES D'OUVERTURE-ZONES MARQUAGE - GAMMES DE FORMAT
Etuis avec fermeture par pattes rentrantes opposées

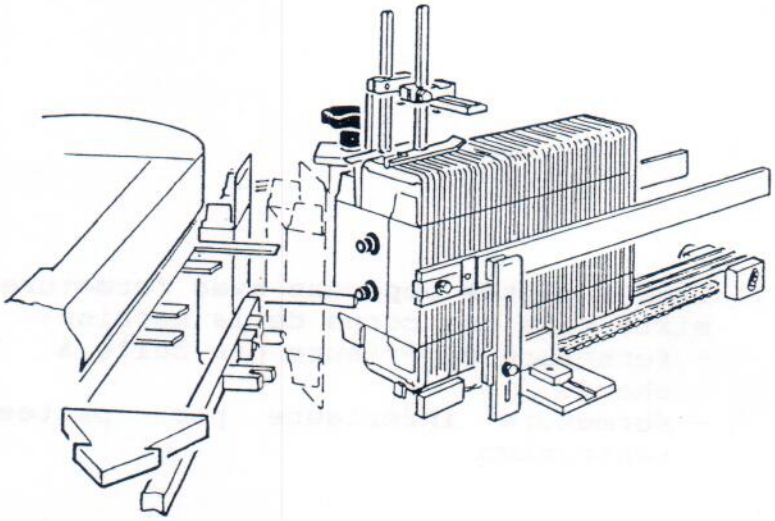
Ouverture par sabre

Tous les étuis compris dans les gammes de format peuvent être ouverts par le sabre.



Ouverture par ventouses

Les étuis avec cote "C" supérieure à 75 mm. peuvent être ouverts par les ventouses.



Note: les étuis avec séparateur intérieur peuvent être ouverts par des sabres spéciaux ou par des ventouses (l'utilisation éventuelle de sabres spéciaux sera examinée par nos techniciens).

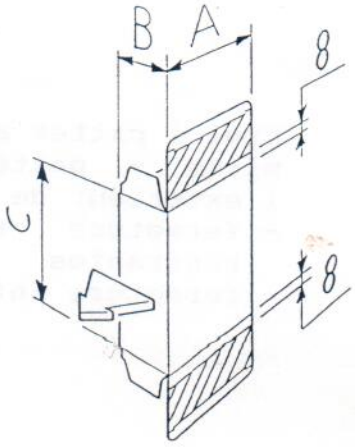
ZONES MARQUAGE AV 6 14058 1995

GAMMES DE FORMAT

A = Largeur: min. 20 max. 115 mm.

B = Hauteur : min. 15 max. 75 mm.

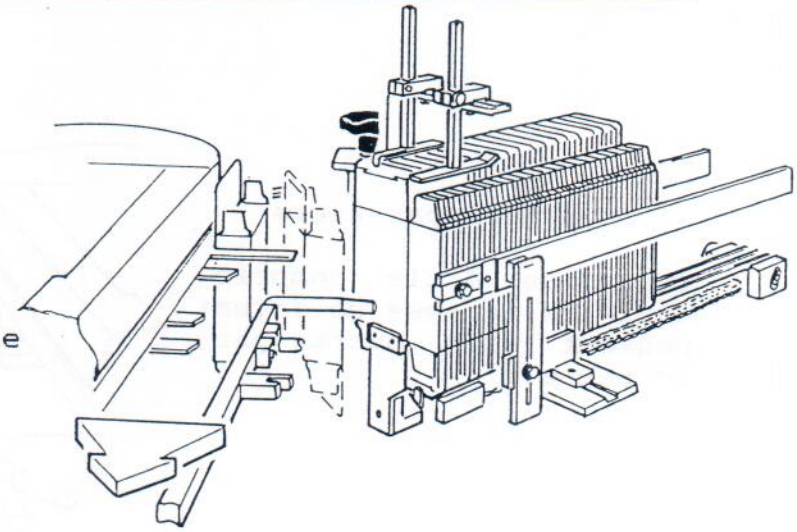
C = Longueur : min. 50 max. 195 mm.



1.4 - SYSTEMES D'OUVERTURE-ZONES MARQUAGE - GAMMES DE FORMAT
Etuis avec fermeture par pattes rentrantes alternées

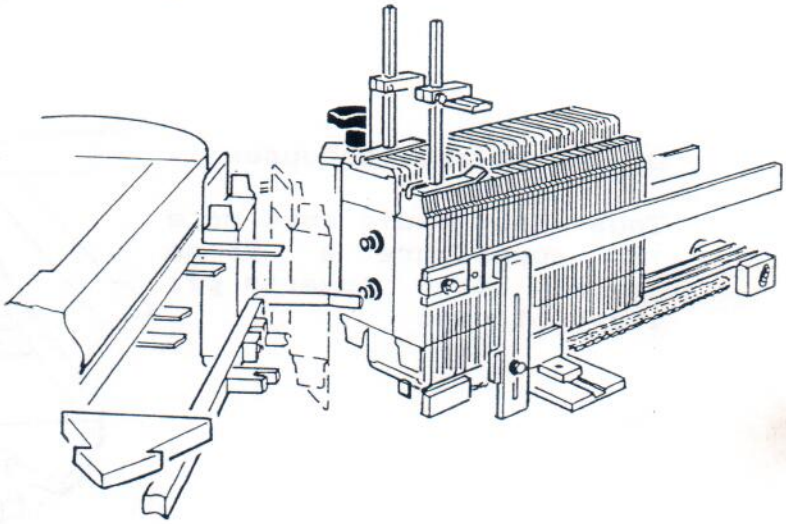
Ouverture par sabre

Tous les étuis compris dans les gammes de format, peuvent être ouverts par le sabre.



Ouverture par ventouses

Tous les étuis avec cote "C" supérieure à 75 mm peuvent être ouverts par les ventouses.



Note:les étuis avec séparateur intérieur peuvent être ouverts par des sabres spéciaux ou par des ventouses (l'utilisation éventuelle de sabres spéciaux sera examinée par nos techniciens).

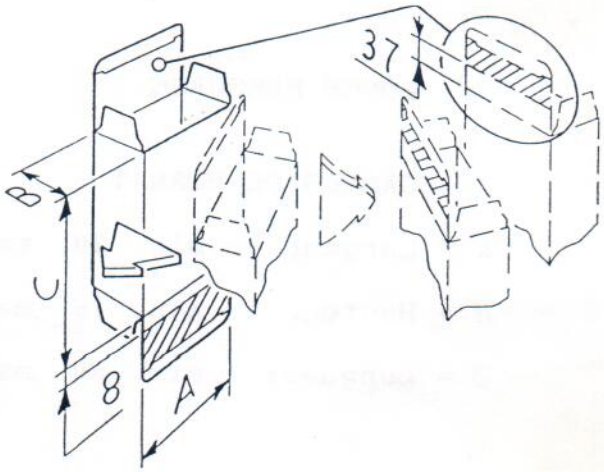
ZONES MARQUAGE

GAMMES DE FORMAT

A = Largeur : min. 20 max. 115 mm.

B = Hauteur : min. 15 max. 75 mm.

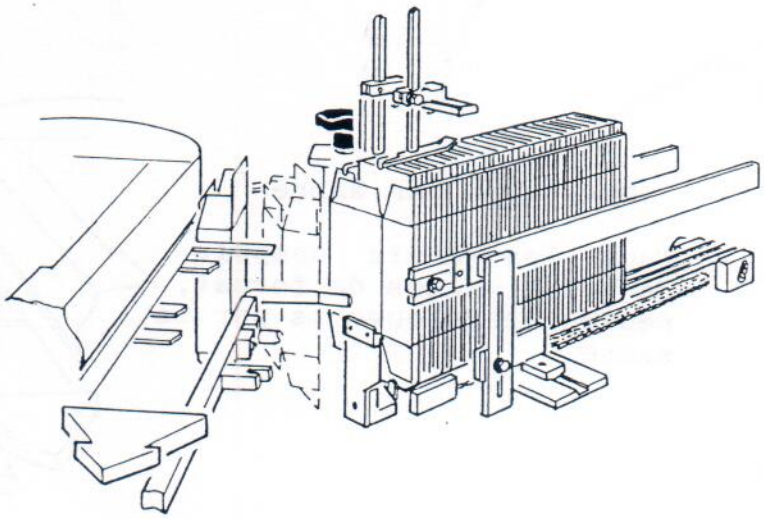
C = Longueur : min. 50 max. 195 mm.



1.5 - SYSTEMES D'OUVERTURE-ZONES MARQUAGE - GAMMES DE FORMAT
Etuis à 4 pattes avec fermeture par colle

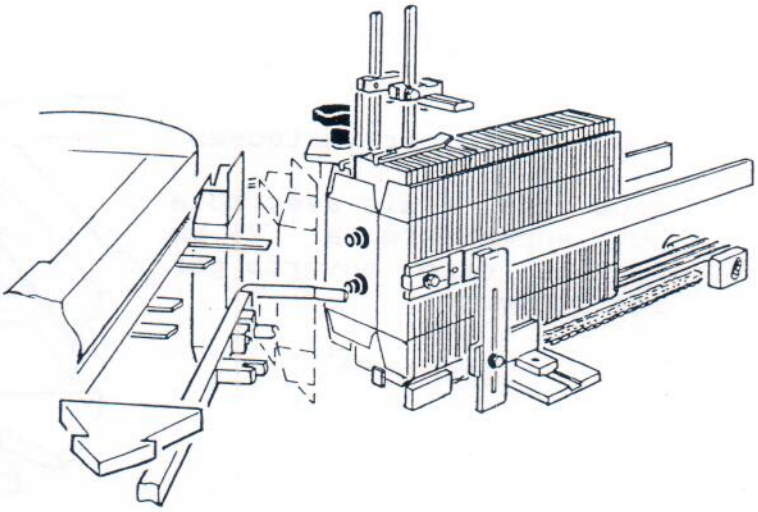
Ouverture par sabre

Tous les étuis compris dans les gammes de format peuvent être ouverts par le sabre.



Ouverture par ventouses

Tous les étuis avec cote "C" supérieure à 75 mm peuvent être ouverts par les ventouses.



Note: les étuis avec séparateur intérieur peuvent être ouverts par des sabres spéciaux ou par des ventouses (l'eventulle utilisation de sabres spéciaux sera examinée par nos techniciens).

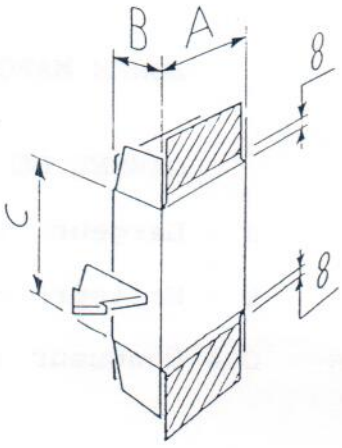
ZONES MARQUAGE

GAMMES DE FORMAT

A = Largeur : min. 20 max. 115 mm.

B = Hauteur : min. 15 max. 75 mm.

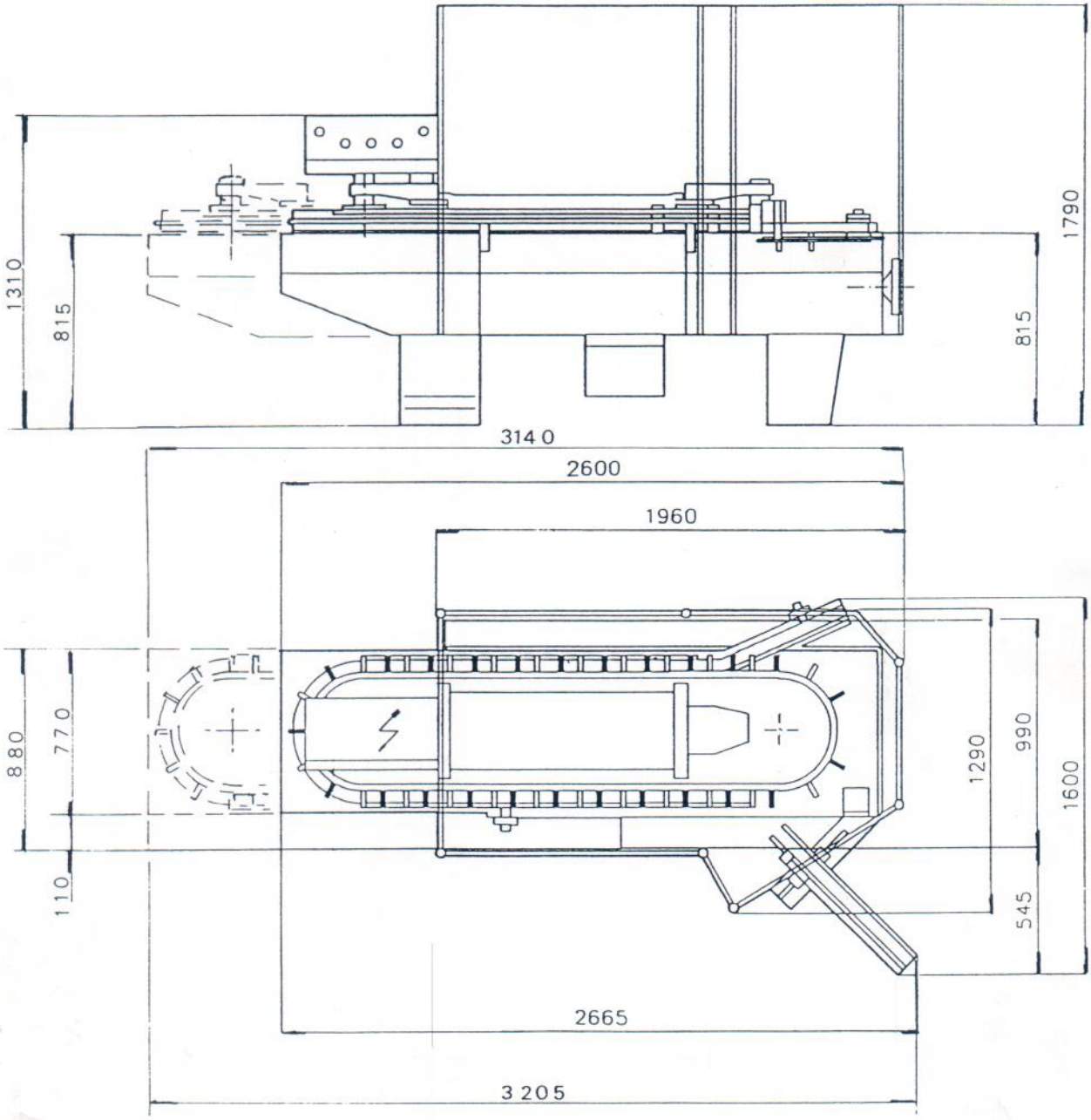
C = Longueur : min. 50 max. 195 mm.



1.6 - PLAN D'ENCOMBREMENT DE LA MACHINE STANDARD

L'encartonneuse est disponible dans la version standard avec deux postes d'alimentation ou dans la version allongée avec quatre postes d'alimentation.

Les dimensions sont en mm et sont indicatives.



1.7 - VITESSE MECANIQUE

Avec fréquence 50 Hz
- vitesse mécanique : de 15 à 70 coups/minute

Avec fréquence 60 Hz
- vitesse mécanique : de 18 à 70 coups/minute

La vitesse de conditionnement dépend du type d'alimentation et du type de produit à conditionner.