

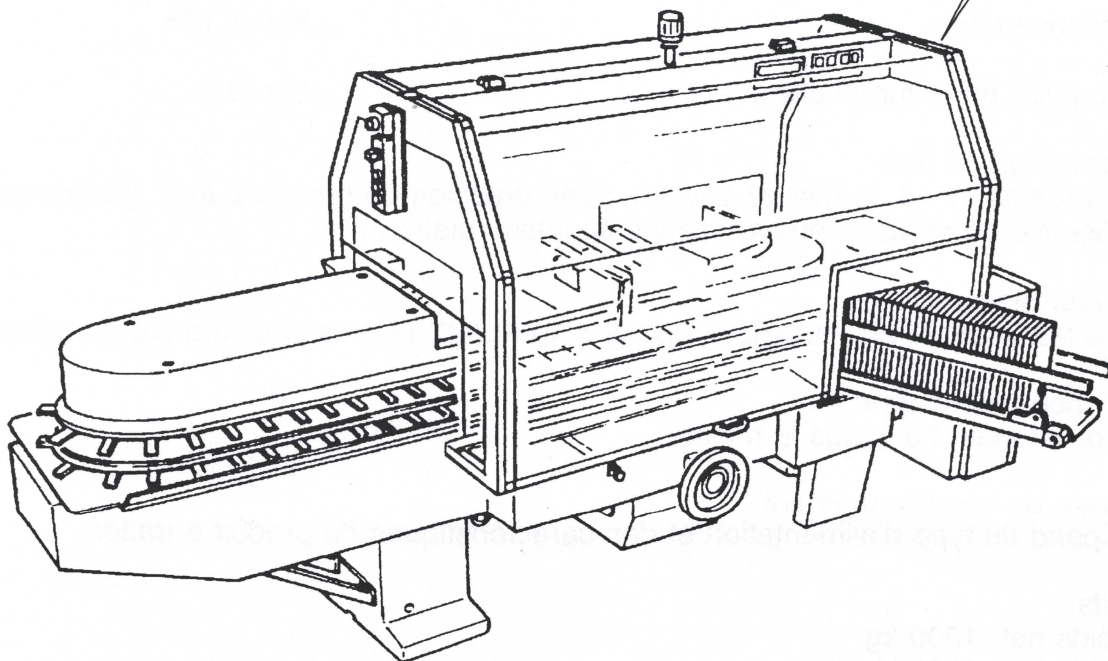
## 2 - CARACTERISTIQUES

### 2.1 - IDENTIFICATION

Les données fondamentales de la machine sont indiquées sur les plaquettes d'identification correspondantes, qui ne doivent jamais être enlevées.

Les dispositifs installés (par ex.: moteurs etc..) maintiennent les plaquettes d'identification appliquées par les constructeurs correspondants.

 S.P.A. <b>Bologna - Italy</b>	 
Matricola N° <input type="text"/>	Costruttore <input type="text"/>
Anno di costruzione <input type="text"/>	Modello <input type="text"/>
Brevetti N° <input type="text"/>	Matricola <input type="text"/>
	Anno di fabbricazione <input type="text"/>



## 2 - CARACTERISTIQUES

### 2.2 - DONNEES TECHNIQUES

Encartonneuse automatique verticale à mouvements alternatifs.

Produit:

- flacons, enveloppes, tubes rigides ou souples, sachets, pots, savonnettes et autres produits différents.

Matériel utilisable:

- étuis en carton compact ayant un grammage de 220 - 400 gr/m<sup>2</sup> ou micro-ondulé ayant un grammage de 450 - 600 gr/m<sup>2</sup>. Etuis rainurés et pré-collés (Autres type d'étuis sur demande).

Fermeture:

- Par pattes rentrantes ou bien par colle à chaud distribuée par dispositifs de collage disponibles en commerce.

Alimentation:

- automatique ou manuelle.
- automatica o manuale.

Tension électrique:

- Triphasée alternative 400 Volt 50 Hz (autres tensions sur demande).

Puissance du moteur machine

- Kw 0,6

Puissance du moteur pompe à vide

- Kw 0,375

Puissance du transformateur et circuits de service

- Kw 0,2

Puissance totale

- Kw 1,175

Absorption du groupe colleur

- Kw 3,9

Consommation d'air:

- Absorption 17 NL la minute environ, avec pression de réseau 6 atm. (seulement en présence de groupes pneumatiques supplémentaires).

Couleur standard:

- Gris METALINOX mat LECHLER 06269 ACRIPLAST (autres couleurs sur demande).

Cadence mécanique:

- min. 15 max. 70 coups la minute.

Vitesse de conditionnement:

- dépend du type d'alimentation et des caractéristiques du produit à traiter.

Poids:


- Poids net 1200 kg.
- Poids brut 1650 Kg.

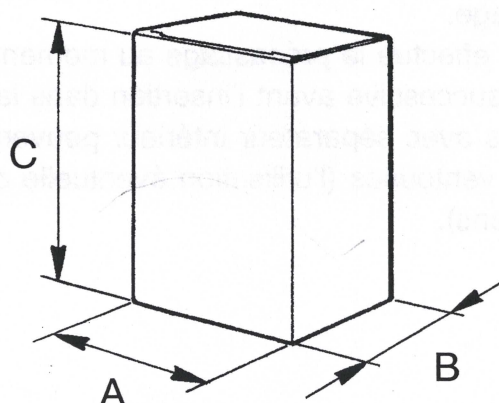
- Niveau de bruit: <78 dBa



## 2 - CARACTERISTIQUES

### 2.3 - GAMME DE FORMATS

mm	MIN.	MAX.
A	20	115
B	15	70
C	50	190
	AV	



### 2.4 - CONCEPTION DE LA MACHINE

Cette machine a été conçue suivant les Directive Machines **98/37/CE** (ou dans l'application du D.P.R. 459/96) concernant le fonctionnement à grande vitesse productive des produits pour l'industrie pharmaceutique et cosmétique alimentaire, etc.

L'encartonneuse verticale à mouvements intermittents modèle "AV" a été réalisée par CAM afin de permettre aux utilisateurs de se doter, dans un délai rapide et à un prix relativement modeste, d'une machine extrêmement compacte et polyvalente, capable de garantir un rendement élevé, allié à une simplicité d'utilisation et de maintenance.

La zone étendue disponible pour le chargement du produit, permet l'utilisation de plusieurs opérateurs dans le cas où la machine est utilisée avec une alimentation manuelle. Outre le nettoyage simplifié de la machine, le transport de type "balconnet" des étuis dans la zone d'introduction produit, garantit également le positionnement optimal des opérateurs.

CAM a développé une gamme complète d'alimentateurs automatiques répondant à toutes les exigences de conditionnement, adaptables également sur des machines déjà fournies.

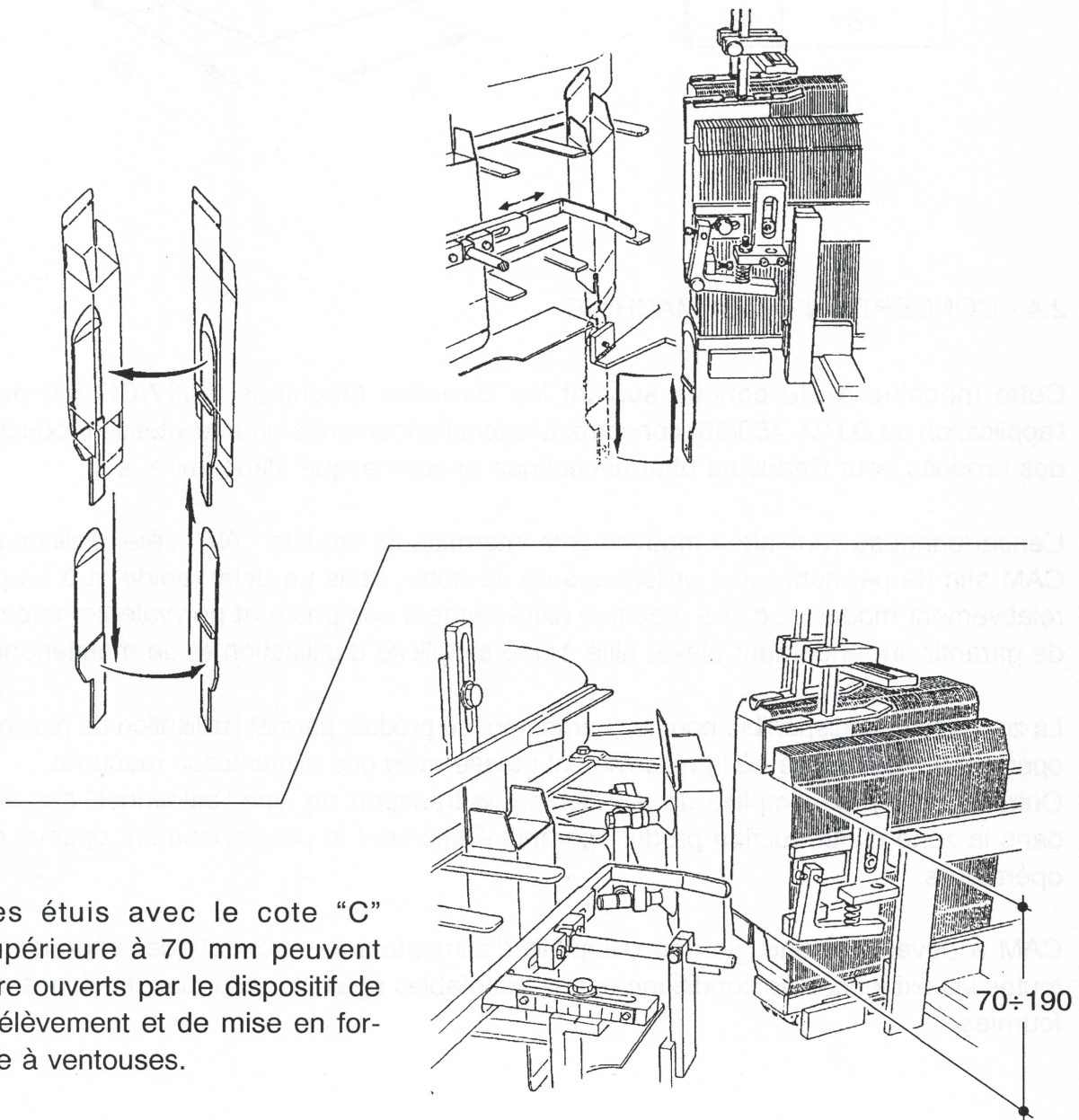
## 2 - CARACTERISTIQUES

### 2.5 - SISTEMES D'OUVERTURE ETUIS

Le système de prélèvement et de mise en volume des étuis est réalisé par une lame mobile qui s'insère dans l'étui et permet l'utilisation d'étuis réalisés avec un matériau de petit grammage et même de section carrée ou avec des défauts de rainurage ou d'encollage.

La lame effectue le précassage au moment du prélèvement du magasin et la mise en volume successive avant l'insertion dans la chaîne de transport.

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).



Les étuis avec le cote "C" supérieure à 70 mm peuvent être ouverts par le dispositif de prélèvement et de mise en forme à ventouses.



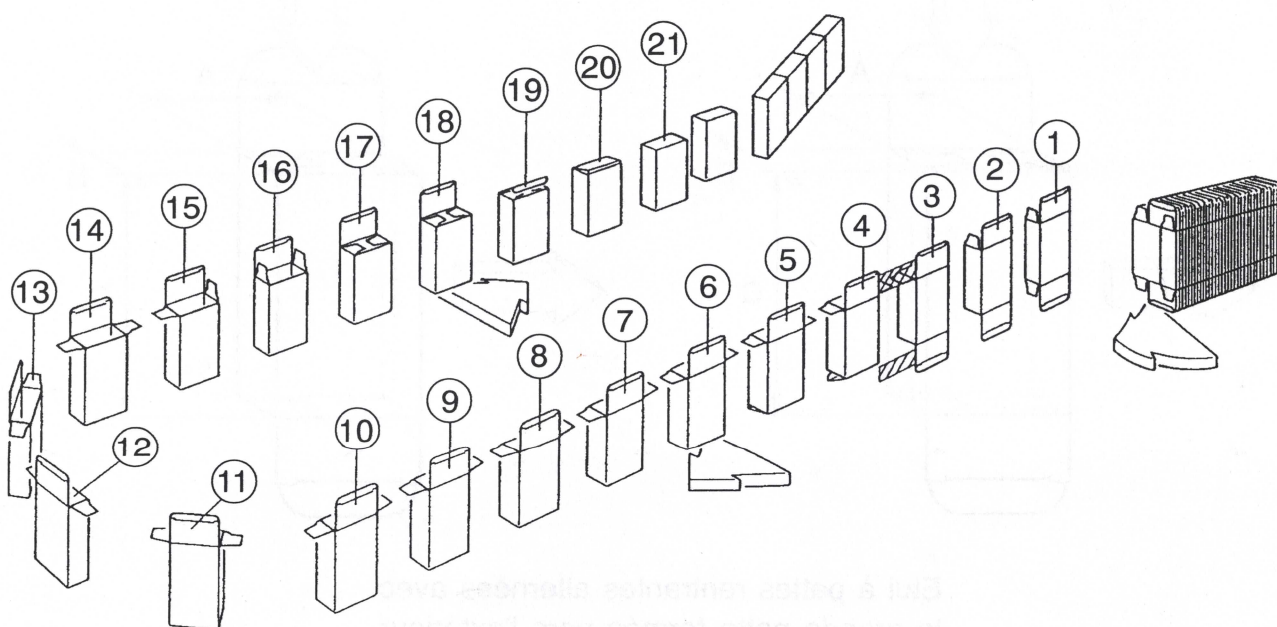
## 2 - CARACTERISTIQUES

### 2.6 - CYCLE DE FONCTIONNEMENT

Les étuis, chargés verticalement dans le magasin, sont prélevés par une lame mobile qui s'insère dans l'étui et en effectue la mise en volume avant l'insertion dans la chaîne de transport.

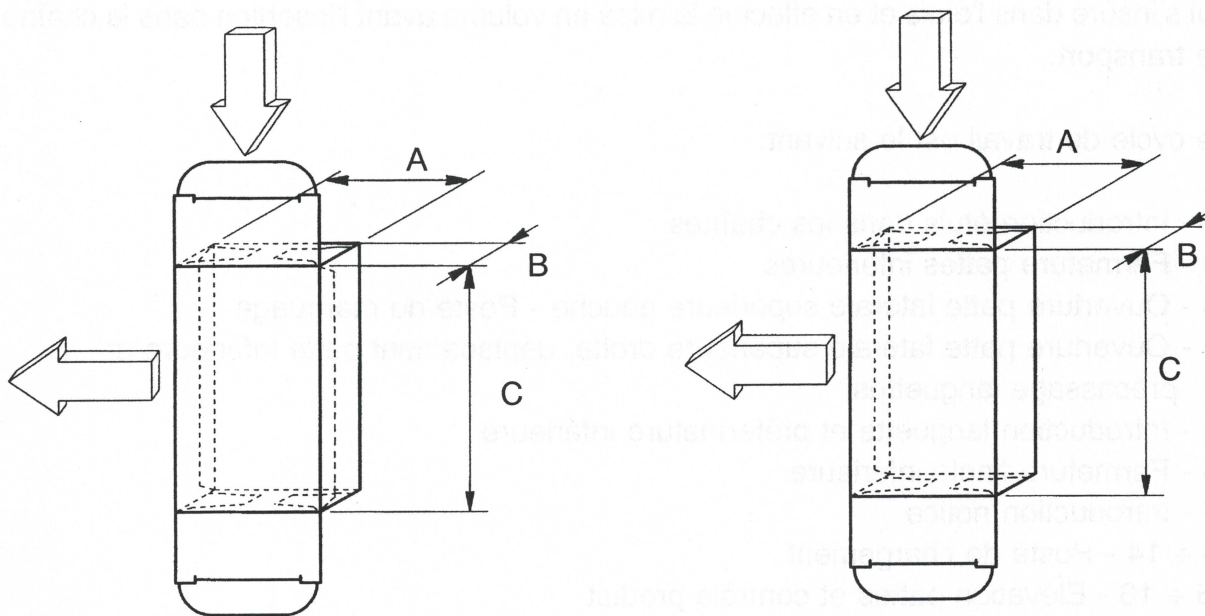
Le cycle de travail est le suivant:

- 1 - Introduction étuis dans les chaînes
- 2 - Fermeture pattes inférieures
- 3 - Ouverture patte latérale supérieure gauche - Poste de marquage
- 4 - Ouverture patte latérale supérieure droite, déplacement patte inférieure et précassage languettes
- 5 - Introduction languette et préfermeture inférieure
- 6 - Fermeture finale inférieure
- 7 - Introduction notice
- 8 ÷ 14 - Poste de chargement
- 15 ÷ 16 - Elévation pattes et contrôle produit
- 17 - Fermeture pattes supérieures
- 18 - Avancement étui
- 19 - Déplacement patte et précassage languette
- 20 - Introduction languette et préfermeture supérieure
- 21 - Fermeture finale supérieure

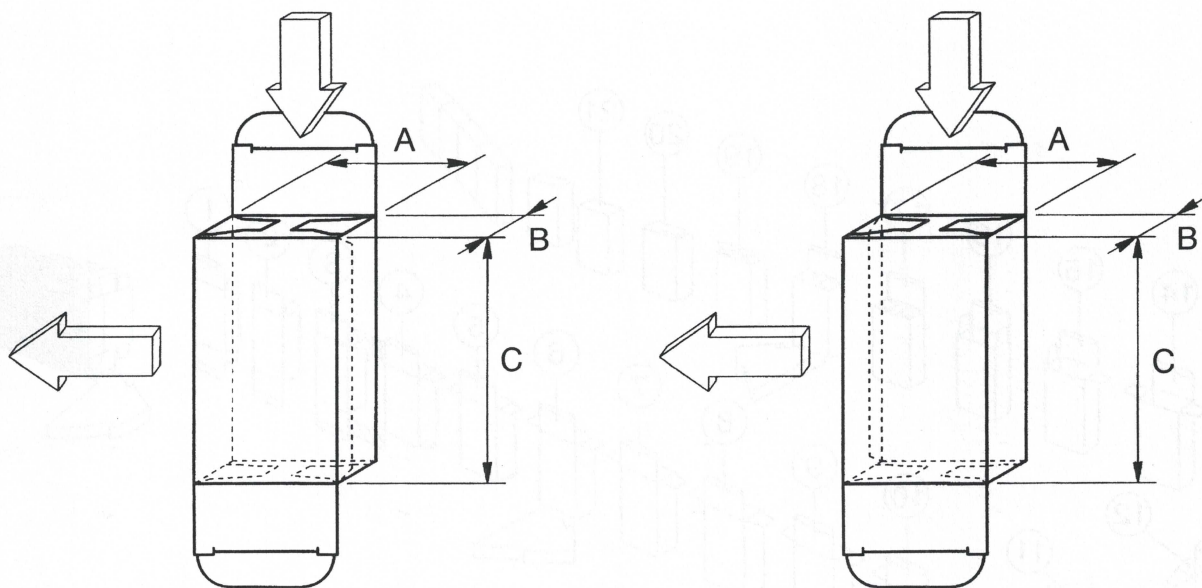


## 2 - CARACTERISTIQUES

### 2.7 - TYPES D'ETUIS POUVANT ETRE TRAITES SUR LA MACHINE



Etui à pattes rentrantes opposées  
fermé vers l'intérieur de la machine.

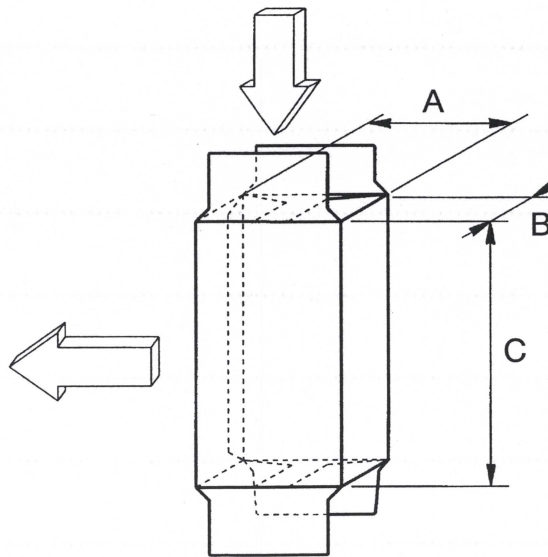


Etui à pattes rentrantes alternées avec  
la grande patte fermée vers l'extérieur  
de la machine.

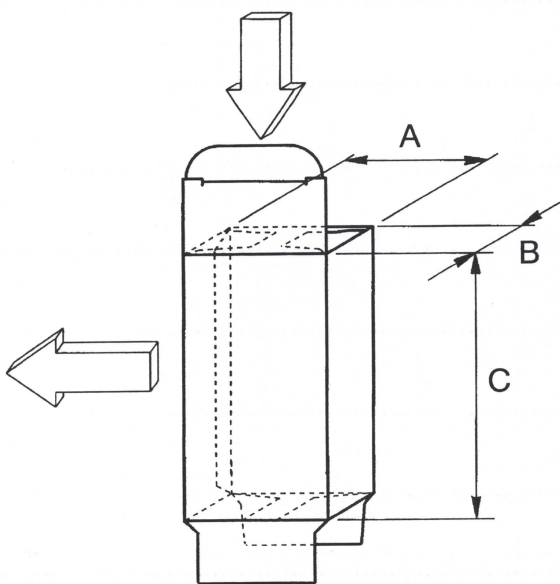


## 2 - CARACTERISTIQUES

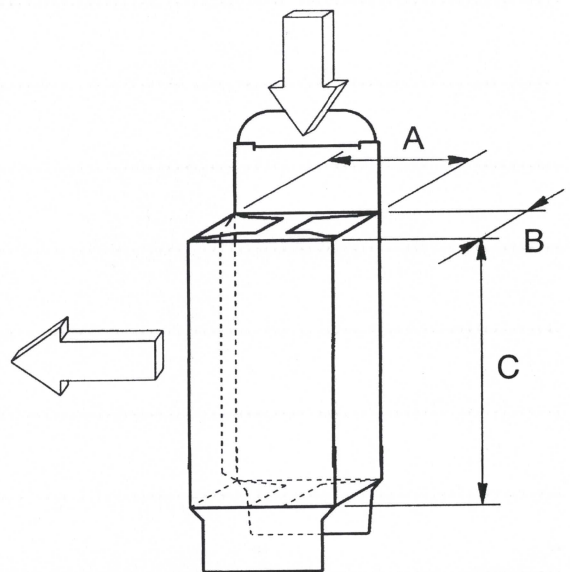
### 2.7 - TYPES D'ETUIS POUVANT ETRE TRAITES SUR LA MACHINE - suite



Etui à quatre pattes avec fermeture par colle à chaud vers l'intérieur de la machine.



Etui à fermeture mixte avec la grande patte fermée vers l'intérieur de la machine.



Etui à fermeture mixte avec la grande patte fermée vers l'extérieur de la machine.

