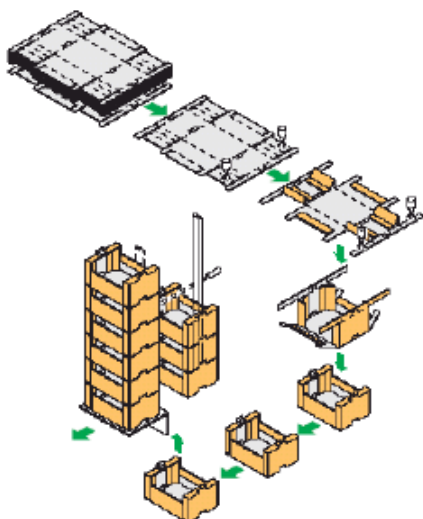


Автоматическая машина TF40 для формирования гофрированных картонных треев (с формированием внутреннего угла)



Описание цикла работы машины:



Заготовка подается из горизонтального накопителя при помощи цепного привода. Клей наносится в углы в точки склеивания. Углы подворачиваются на 90 градусов при помощи пневмоцилиндров и заклеиваются. Параметры оптимизируются для точного и качественного приклеивания. Затем наносится клей в точки сбора короба (лотка) и перемещается на место сбора короба при помощи прессы. Затем происходит загибание фальцев и их фиксация при помощи пневмоцилиндров. В памяти машины запоминается до 80 программ.

Основные узлы машины:

Сварная и окрашенная рама машины;

Горизонтальный накопитель картонных заготовок треев (800 мм высотой);



Захват картонных заготовок треев из накопителя при помощи вакуумных присосок, работающих по принципу системы Вентури;



Картонные заготовки перемещаются при помощи приводной цепи конвейера;



Механическая система формирования уголков;



4 пневматических пресс-устройства для складывания уголков треев;
 Эти устройство можно поднимать на верх с целью чистки и эксплуатационных работ;



Внутреннее противопоставление-полярность для сохранения клапанов (углов) трея в необходимом положении в течение операции их складывания;



Формующий пресс, работающий при помощи мотора;
 Возможность быстрой смены размера трея при помощи ручных колес с индикаторами;
 Устройство нанесения клея;
 Ограждения безопасности, через которые можно видеть работу машины, и блокирующиеся двери доступа;
 PLC для управления машиной;
 Интерфейс пользователя с сенсорным экраном панели управления для легкости доступа и прочтения всех данных о работе машины (размер продукта, статус машины, ошибки);
 Окраска: Рама RAL 7035; панели RAL 9016;
 Машина изготовлена в соответствие с текущими европейскими нормативами: 89/392/CEE, 91/368/CEE, 93/44/CEE, 93/68/CEE;
 Цветной Тач-скрин монитор на русском языке OMRON, полностью управление машиной и вывод всей диагностической информации.



Спецификация:

Мах скорость работы машины: до 40 циклов/мин;
 Производительность машины зависит от размера и формы треев;
 Пошаговая вариация скорости осуществляется через инвертер;
 Напряжение: 400В; 50Гц +Земля + Нейтраль;
 Управляющая мощность: 24 В – постоянного тока;
 Необходимая мощность: 10 кВт;
 Необходимый сжатый воздух: 45 Нл/цикл при 6 Бар;
 Вес: 1700 кг;
 Температура работы машины: от 5°C до 35°C.

Форматы, используемые машиной:

Картонные заготовки: согласно чертежам

420 x 340 мм (min)

1300 x 1000 мм (max)

Трей (стандартного типа):

200 x 300 x 60 (В) мм (min)

600 x 600 x 250 (В) мм (max)

Устройство сборки двойной стороны трея

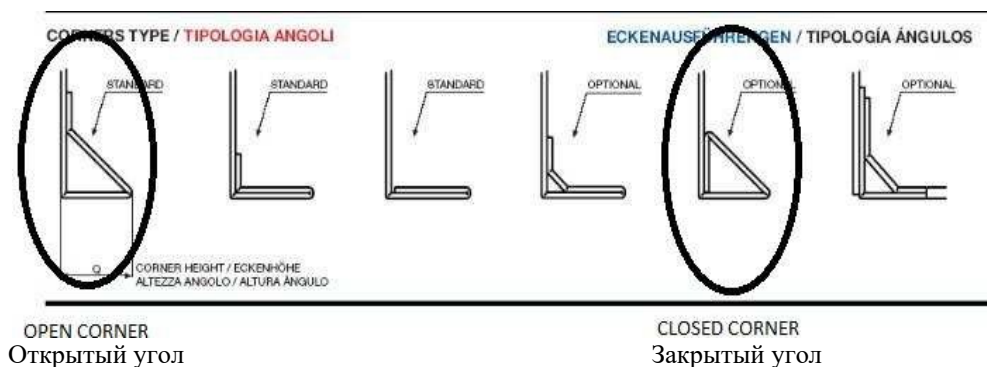
Это механическое устройство, которое позволяет сложить и склеить удвоения на сторонах лотка. Механический пневматический привод гарантирует правильность сбора. Устройство сборки двойной стороны включает в себя складыватель который обеспечивает правильное склеивание.



Система открытого угла

В техническом задании и в показанных образцах, внутренний угол собирается как открытый угол.

Тип углов показан на рисунке.



Открытый угол - стандартно собирается машиной TF 40.

Сборка закрытого угла-опция.



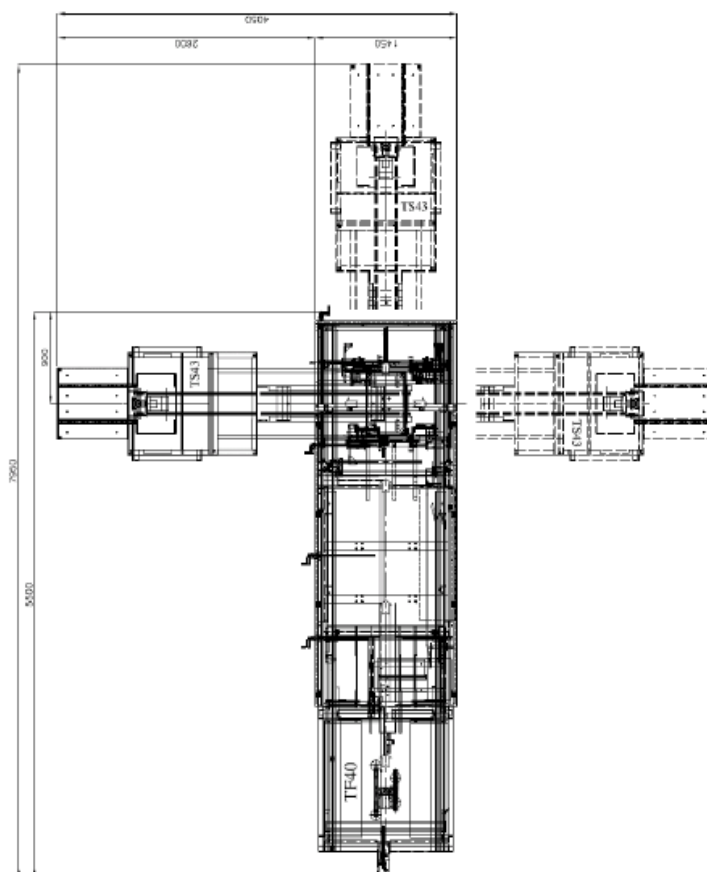
Стандартно открытый угол

Варианты по выходу лотков.

Выход лотка можно организовать по любому из направлений:

- Прямо;
- Направо;
- Налеву;

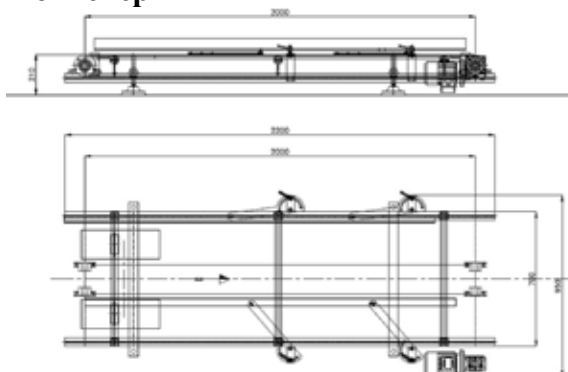
Причем это можно менять в процессе эксплуатации без дополнительных затрат.



На схеме показан выход – так же может быть конвейер прямой, с наклоном или свой конвейер, подходящего размера.

Внимание! автоматика по наполняемости конвейера предоставляется со стороны гофросборщика.

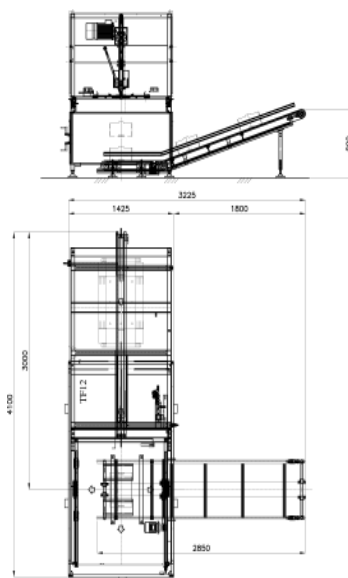
1. Вариант выхода- прямой конвейер



2. Вариант выхода – конвейер с наклоном



Пример выхода налево с подъемом коробки на рабочую высоту.



3. Вариант выхода - Автоматический штабелер TS 43



Спецификация TF 43:

Высота стопки изделий макс. 1280 мм;

Скорость до 45 изделий в мин.;

Потребляемая мощность 1 кВт.;

Вес 540 кг.

Габаритные размеры:

