

## Автоматическая машина TF80 для формирования картонных лотков



### Описание машины:

Рама машины изготовлена из электросварной и окрашенной стали;  
 Двойной горизонтальный накопитель для картонных заготовок;



Заготовки коробок захватываются из накопителя при помощи вакуумных присосок;  
 Заготовки коробок перемещаются при помощи цепного конвейера с инверторным приводом;



Двойной формующий пресс работает при помощи без щеточного электродвигателя;  
 Можно производить одновременно два разных формата;  
 Возможность быстрой смены размера лотка при помощи ручных колес с индикаторами;

Устройство нанесения клея;  
 Ограждения безопасности, через которые можно видеть работу машины, и блокирующие работу машины при открывании двери доступа;  
 PLC для управления машиной;  
 Интерфейс пользователя на русском языке с сенсорным цветным 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 соответствии с текущими европейскими нормативами: 89/392/СЕЕ, 91/368/СЕЕ, 93/44/СЕЕ, 93/68/СЕЕ.

**Спецификация:**

Мах скорость работы машины: 120 циклов/мин (60 циклов /мин каждая головка);  
 Производительность машины зависит от размера и формы треев и качества картонных заготовок;  
 Пошаговое изменение скорости осуществляется через инвертер;  
 Напряжение: 400В; 50Гц +Земля + Нейтраль;  
 Управляющая мощность: 24 В – постоянного тока;  
 Необходимая мощность: 11 КВт;  
 Необходимый сжатый воздух: 7 Нл/цикл при 6 Бар;  
 Вес: 1000 кг;  
 Температура работы машины: от 5°С до 40°С



Различные лотки формируемые одновременно



Одинаковые лотки



Без щеточный привод формовочного узла



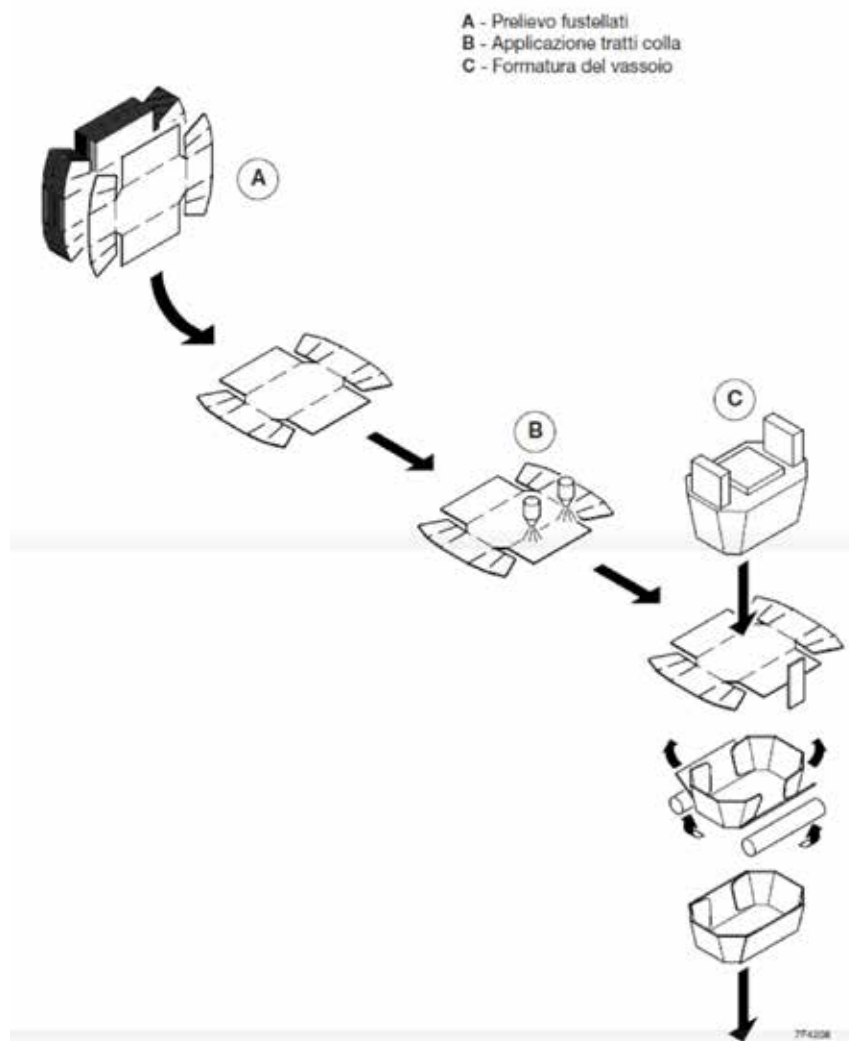
Монитор, клеевая станция

**Принцип работы машины:**

Заготовки картонных лотков размещаются в горизонтальном накопителе на направляющих. Толкатель

Перемещает одновременно две заготовки в узел формовки. При передвижении в узел формовки, заготовка проходит через устройство нанесения горячего клея. Клей наносится в необходимые точки для дальнейшего склеивания.

В узле формовки заготовка аккуратно центрируется. Затем Головка формующего пресса продавливание заготовку вниз, происходит формовка лотка и его склеивание. Затем лоток попадает в ранее сформованные лотки и образуется стопка лотков.



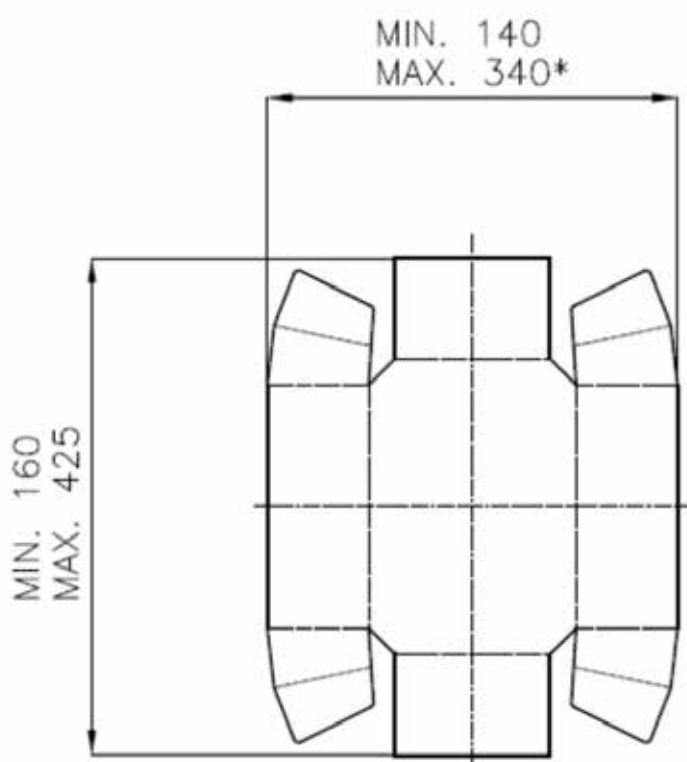
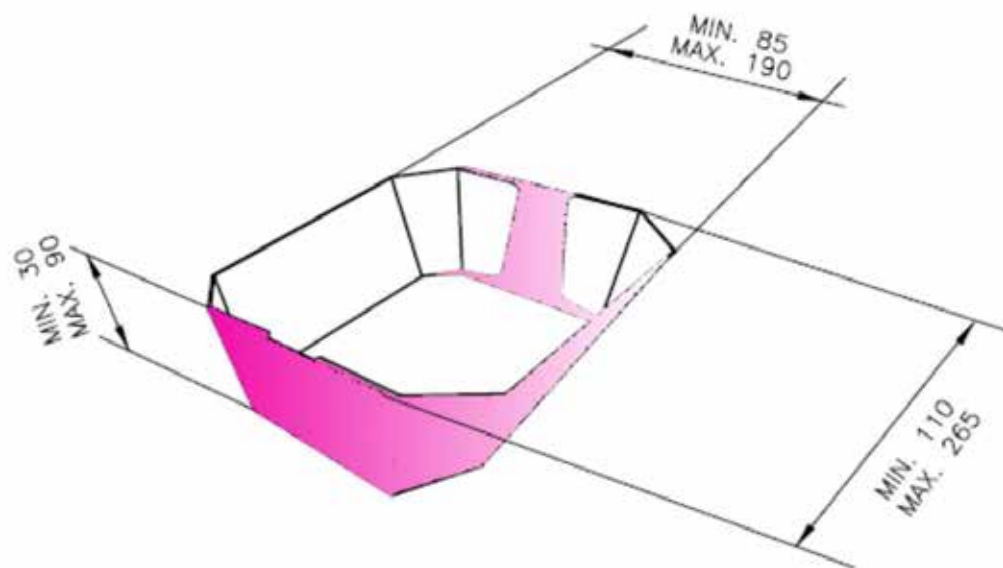
**Форматы, используемые машиной:**

Машина оснащена одним форматом для двух головок формования. (варианты- дополнительно)  
 Стандартные размеры лотков (корзинок), согласно чертежам.

Размеры заготовок  
 140 x 160 мм (min)  
 330 x 425 мм (max)

Размеры лотков  
 85 x 110 x 30 (B) мм (min)  
 175 x 265 x 90 (B) мм (max)

Допускается отклонение от мин и максимальных допустимых размеров, требуется уточнение.  
 Заготовка и лоток проверяются заводом - изготовителем на собираемость.



Габаритные размеры:

