



Solutions pour l'emballage et le marquage

SCELLEUSES AVEC COLLE À CHAUD
GOLDTAPE 56FL HMTB / 56FL HMTB XL

GOLDTAPE 56FL HMTB / 56 FL HMTB XL – SCELLEUSES AVEC COLLE À CHAUD



Machine pour ligne d'emballage automatique



Courroies d'entraînement latérales scellement simultané du fond et du haut avec colle à chaud

La machine pourra être configurée pour être testée dans notre atelier avec le générateur de colle fourni par le client. Nous pourrions éventuellement le fournir, suivant la demande du client.

La machine est livrée avec une petite table avec pieds fixes (sans roulettes) pour poser le générateur

DESCRIPTION DE LA MACHINE

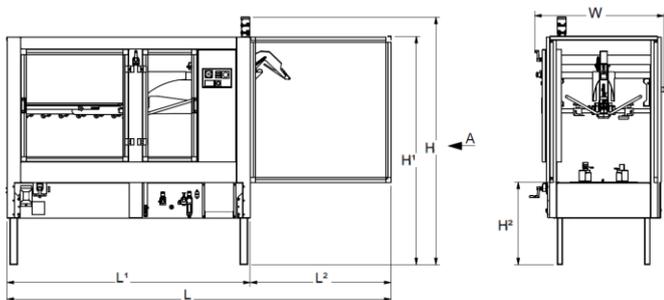
Fermeuses automatiques avec réglages manuels des différentes dimensions des caisses et dispositifs de fermeture des rabats des cartons qui scellent simultanément les rabats supérieurs des boîtes en carton de type américain avec de la colle à chaud. La machine est réglée sur les différents formats de boîtes à sceller par de manivelles avec des compteurs. Les caisses remplies arrivent soit de lignes motorisées avec les rabats inférieurs repliés et les rabats supérieurs ouverts et verticaux, soit un opérateur plie manuellement les rabats inférieurs, place les cartons sur un convoyeur à rouleaux devant une station de centrage DCA50F, remplit la boîte, puis replie les rabats supérieurs avant et arrière et envoie la boîte vers la fermeuse. Lors du passage dans la machine, le dispositif de fermeture des rabats supérieurs est activé et les volets supérieurs sont aspergés de colle. En même temps, les rabats latéraux inférieurs sont légèrement ouverts, aspergés de colle et repliés.

- o Le plan de la machine est en rouleaux libres en métal
- o Deux colonnes, chacune avec une vis pour le mouvement symétrique du presseur et de la structure du dispositif ferme-rabats
- o Protections transparentes de sécurité avec codage RFID unique pour disjoncter l'électricité et la pneumatique dans le cas où les portes sont ouvertes (certifié CE)
- o Panneau de contrôle avec microprocesseur pour maîtriser le cycle de travail
- o 4 rouleaux presseurs latéraux pour tenir les rabats l'un à côté de l'autre
- o Système d'amortissement pneumatique du support de l'unité et de dispositifs de fermeture des rabats pour permettre la fermeture correcte des boîtes irrégulières en hauteur
- o Aménagée pour l'installation de 2 pistolets pour la pulvérisation de colle sur les rabats supérieurs / ou les deux (supérieurs et inférieurs)
- o Dispositif automatique-pneumatique pour la fermeture des rabats supérieurs
- o Machine préparée pour être testée dans notre établissement avec le générateur du client (ou fourni par nous selon le choix du client)
- o équipée de châssis porte fuseur à pieds fixes

POINTS FORTS

- o Machines robustes, fiables et durables
- o L'avancement de la boîte s'effectue à l'aide de deux courroies latérales (ou dessous-dessus) commandées par un seul moteur, garantissant ainsi le maximum d'uniformité de coulissement. Le résultat est un alignement parfait des rabats et un scellement optimal.
- o Réglages simples et rapides
- o Maintenance minimale
- o Protection & sécurité
- o Machines produites en Italie conformément aux normes CE

ENCOMBREMENT DE LA MACHINE



	L	L ¹	L ²	W
GT56FL HMTB	3000 mm.	1100 mm.	1900 mm.	1064 mm.
GT56FL HMTB XL	3400 mm.	1100 mm.	2300 mm.	1064 mm.
	H	H ¹	H ²	Kg
GT56FL HMTB	1947 mm.	1796 mm.	650 mm.	310
GT56FL HMTB XL	1947 mm.	1796 mm.	650 mm.	395

DONNÉES TECHNIQUES*	GT56FL HMTB	GT56FL HMTB XL
Alimentation électrique et puissance installée:	3-Phases, 400V 50Hz, 0.25 kW	3-Phases, 400V 50Hz, 0.25 kW
Température de fonctionnement:	de + 5°C a + 35°C	de + 5°C a + 35°C
Niveau de bruit:	71,8 dB.	71,8 dB.
Pression/ Consommation d'air:	6 bar, 2,5 nl/cycle	6 bar, 2,5 nl/cycle
Hauteur du plan de travail:	650 ÷ 750 mm.	650 ÷ 750 mm.
Hauteur des courroies:	65 mm.	65 mm.
Niveau de protection électrique	IP54	IP54

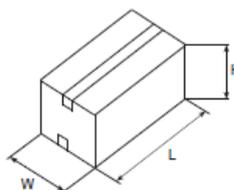
QUALITÉ DES BOÎTES

La machine scelle des boîtes de type américain. La machine peut travailler avec des boîtes constitués de rainures (ondes) de type A - B - C (tableau GIFCO) d'une épaisseur totale maximale admissible de 8 mm. L'épaisseur minimale recommandée est de 3 ÷ 4 mm.

Pour scotcher des boîtes de caractéristiques différentes, des rainures d'autres formes ou des épaisseurs plus ou moins importantes, effectuer des cycles de test avec des boîtes d'échantillons pour vérifier le bon fonctionnement de la machine. Le carton doit être de bonne qualité et utilisable.

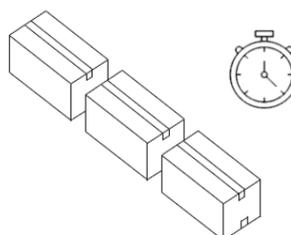
Boîtes formées: RSC FEFCO 0201.

Le poids maximal de la boîte est d'environ 6 kg par 100 mm de longueur.



GT56FL HMT		GT56FL HMT XL	
L	Min 220 / Max 400	L	Min 220 / Max 800
W	Min 130 / Max 450 mm	W	Min 130 / Max 450 mm
H	Min 100 / Max 510 mm	H	Min 100 / Max 510 mm

	GT50BL HM TB	GT50BLTB HM XL
Capacité de production	1300÷1400 boîtes /h	1300÷1400 boîtes /h
Vitesse de translation boîte	24 m./min.	24 m./min.



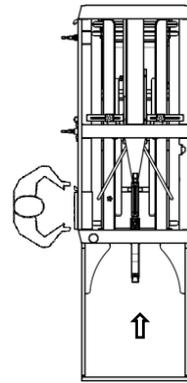
GOLDTAPE 56FL HMTB / 56 FL HMTB XL - SCELLEUSES AVEC COLLE À CHAUD

COMPOSANTS	
Pneumatique	CAMOZZI (FESTO sur demande)
Panneau de commande	Carte MARCHETTI PACKAGING
Capteurs RFID	SIEMENS
Interrupteur à levier	PIZZATO

ACCESSOIRES	
Système de contrôle des cycles	Système de contrôle du cycle et synchronisation avec d'autres machines gérées par carte électronique.
Jeu de 4 jambes avec roulettes à frein Ø 80 mm.	Jeu de 4 jambes avec roulette Ø 80 mm.
Jeu de 4 jambes réglables, avec roulettes à frein ø100 mm	Jeu de 4 jambes réglables, excursion 650/950 mm avec règle et roulettes Ø100 mm.
Jeu de 4 jambes réglables avec pieds fixes	Jeu de 4 jambes réglables, excursion 650/950 mm avec règle.
Pied avec tige filetée Inox	Sur demande
Pied pour ancrage au sol	Sur demande.
Kit Stop & Go	Arrêt/démarrage temporisé des courroies d'entraînement (kit pour économiser l'énergie).
Augmentation/ Réduction de la vitesse des courroies d'entraînement	Sur demande.
Augmentation/ Réduction de la taille des courroies d'entraînement	Courroies latérales avec hauteur augmentée (H. 90mm.)/ Réduite (H40mm.)/ élevées de 100mm
Rouleaux	Large disponibilité de palettes, convoyeurs à rouleaux et extensibles pour mieux gérer les besoins de manutention des cartons.
Protections (côté sortie boîte)	Configuration à convenir

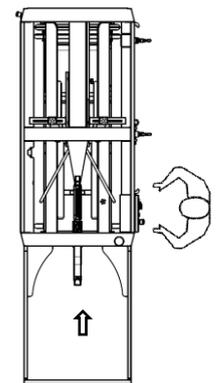
VERSIONS DISPONIBLES	
OPPOSÉE	Sur demande la machine est réalisée avec une configuration spéculaire.
PLC	Système de gestion PLC sur demande
COULEUR HORS STANDARD	Sur demande.
ACIER INOX	Sur demande.
TENSION HORS STANDARD (T-400V – 50 Hz)	Sur demande.
UL/CSA	Sur demande.

Sortie de la boîte à gauche des commandes



MACHINE STANDARD

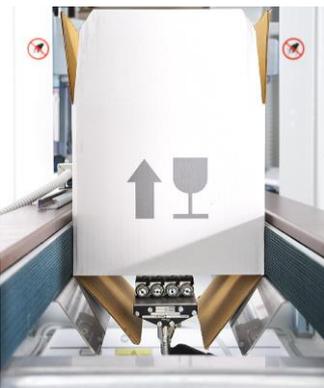
Sortie de la boîte à droite des commandes



MACHINE OPPOSÉE



GRUPE SUPÉRIEUR
APPLICATEUR DE COLLE



GRUPE INFÉRIEUR
APPLICATEUR DE COLLE



GOLDSYSTEM HOT MELT

IMEADE⁺

Solutions pour l'emballage et le marquage