

EMBALLAGE SECONDAIRE

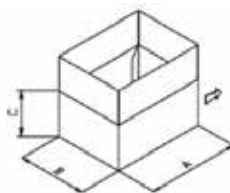
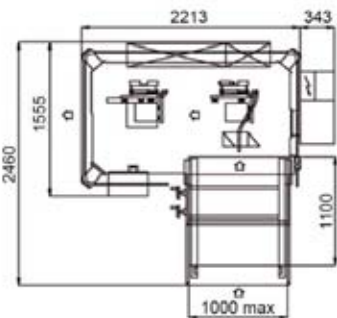
CE-HMC Formeuses de cartons



Formeuse de caisses américaines (RSC), à partir de cartons pré en-collés, :

- Avec colle à chaud
- Design compact
- Changement facile de formats
- Armoire électrique intégrée

- Structure électro soudée peinte, avec pieds réglables en hauteur
- Carters de sécurité ouvrants en polycarbonate transparent
- Magasin de carton avec chargement latéral, indexeur d'alimentation pneumatique pour une pression contrôlée, 1.100 mm de longueur, réglable en largeur et hauteur par manivelles avec indicateur de position
- Extraction du magasin des cartons par un bras, installé sur un chariot mobile qui ouvre les cartons et repli ses rabats avant et arrière en un mouvement «positif»
- Système électropneumatique de fermeture des quatre rabats inférieurs, complet avec encolleur hot melt, deux buses et deux tuyaux de distribution de colle
- Armoire électrique intégrée avec logique PLC Siemens ou Allen Bradley
- Interface avec écran tactile MMI pour la sélection des recettes, l'affichage des défauts et le choix des paramètres
- Cadence: jusqu'à 18 caisses par minute, en fonction de la taille et de la qualité



	A	B	C
Min.	200	150	125
Max.	600	400	400

EMBALLAGE SECONDAIRE

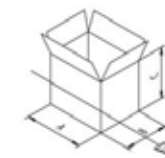
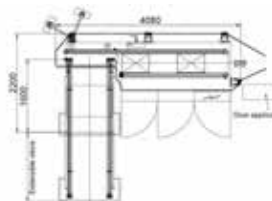
CE-E Formeuses de cartons



Formeuse de caisses américaines (RSC), avec servodrive, à partir de cartons pré encollés :

- Avec colle à chaud
- Design compact
- Changement facile de formats
- Armoire électrique intégrée

- Structure électro soudée peinte, avec pieds réglables en hauteur
- Carters de sécurité ouvrants en polycarbonate transparent
- Magasin de carton avec chargement latéral, indexeur d'alimentation pneumatique pour une pression contrôlée, 1.600 mm de longueur, réglable en largeur et hauteur par manivelles avec indicateur de position (en option magasin grande contenance – 3.000 mm)
- Extraction du magasin des cartons par un bras, installé sur un chariot mobile commandé par servodrive qui ouvre les cartons et repli ses rabats avant et arrière en un mouvement «positif»
- Système pneumatique de fermeture des quatre rabats inférieurs, complet avec encolleur Hot Melt, deux buses et deux tuyaux de distribution de colle
- Armoire électrique intégrée avec logique PLC Siemens ou Allen Bradley
- Interface avec écran tactile MMI pour la sélection des recettes, l'affichage des défauts et le choix des paramètres
- Cadence: jusqu'à 20 caisses par minute, en fonction de la taille et de la qualité des cartons, Exécution en version droite ou gauche



	A	B	C
Min.	200	200	150
Max.	600	400	400