



SAAS 15-AP



Macchina automatica per la produzione di supposte in alveoli di alluminio e materiale plastico termoformabile



SARONG
PACKAGING & MATERIAL DIVISION

SAAS 15-AP

Macchina automatica per la produzione di supposte in alveoli di alluminio e di materiale plastico termoformabile.

La SAAS 15 AP, di costruzione solida e accurata, lavora a ritmo elevato e a bassa rumorosità, per garantire sicurezza e igiene. E' controllata da un PLC e da un PC che consente il monitoraggio completo della macchina.

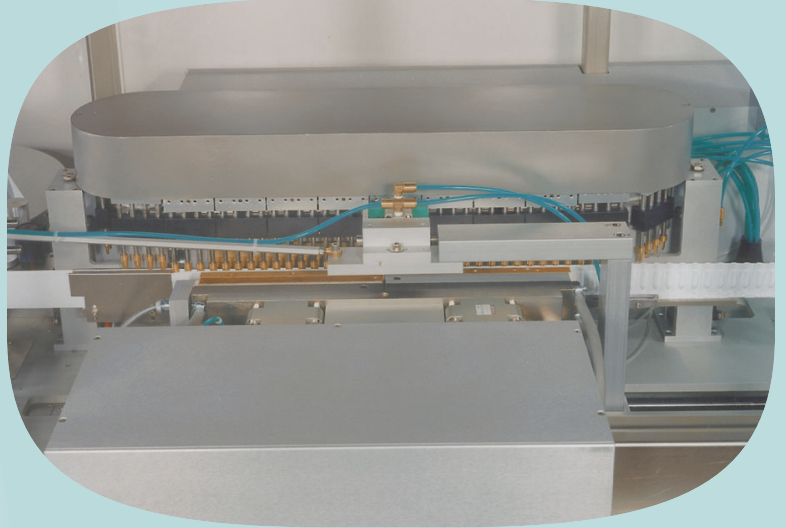
Le sue caratteristiche sono:

- sistema di funzionamento ottimizzato per non avere sfridi di materiale in fase di lavorazione, né scarti in caso di fermo macchina;
- il sistema di formatura del film sia di alluminio (con punzone e matrice) che di materiale plastico (per termoformatura) consente di ottenere alveoli per supposte perfetti nella forma e nell'estetica;
- la saldatura dei film è del tipo a cordone (o lineare). Copiando perfettamente il profilo dell'alveolo, essa garantisce una chiusura perfetta su tutto il contorno e, nel caso di confezioni con sistema di apertura "Pelabile", consente una forza di apertura costante per l'estrazione della supposta;
- il dosaggio, impostato automaticamente tramite l'interfaccia operatore, avviene tramite una pompa volumetrica i cui ugelli entrano all'interno dell'alveolo;
- il processo di raffreddamento e solidificazione del prodotto avviene in due o quattro stadi condizionati. Il nastro continuo di supposte, seguendo un percorso a spirale, viene lambito da entrambi i lati da un flusso di aria filtrata, permettendo di ottenere una perfetta solidificazione del prodotto, quindi supposte di forma e consistenza ottimali.

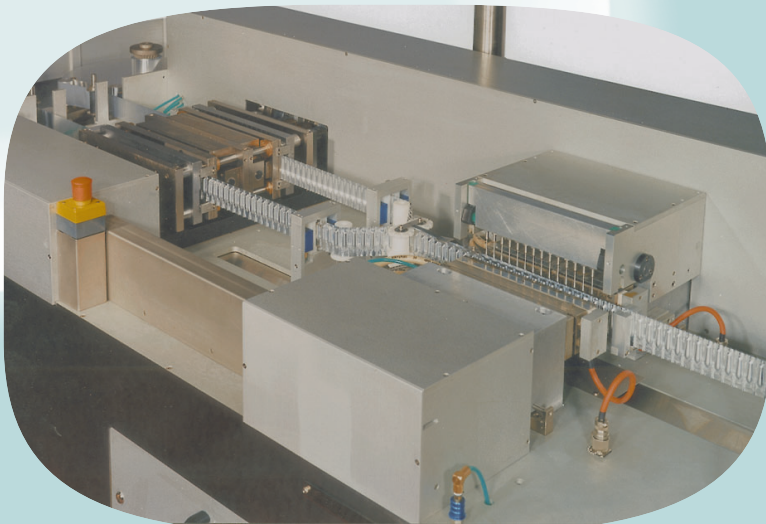
La produzione a nastro continuo permette di ottenere placchette contenenti il numero desiderato di supposte, anche in abbinamento a qualsiasi astuciatrice orizzontale tramite il gruppo CT 1. La SAAS 15 può essere dotata di dispositivi di controllo delle giunte del film di confezionamento, del codice a barre, della presenza regolare della stampa, e, per alveoli in plastica, dei microfori, del livello prodotto e della centratura della stampa.



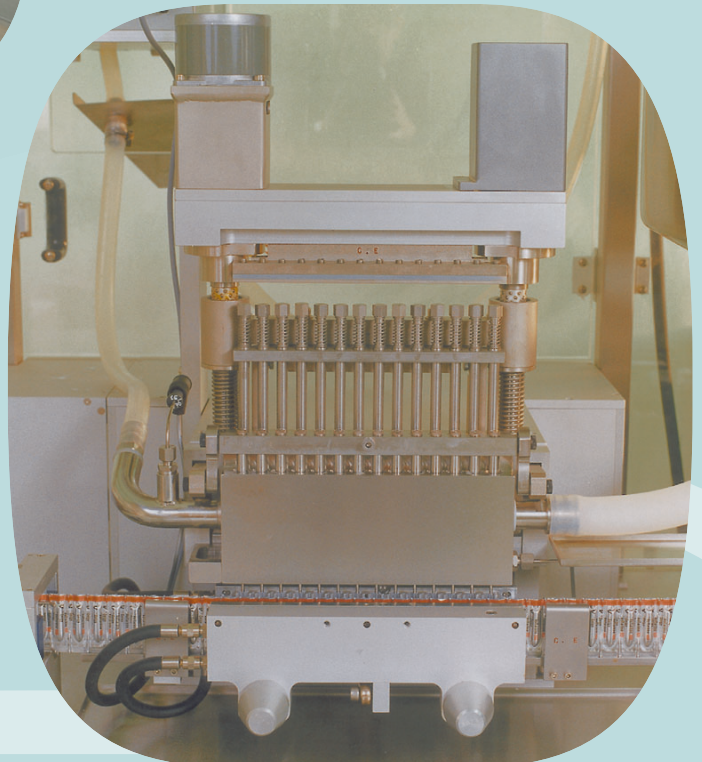
Produzione propria di attrezzature a formato



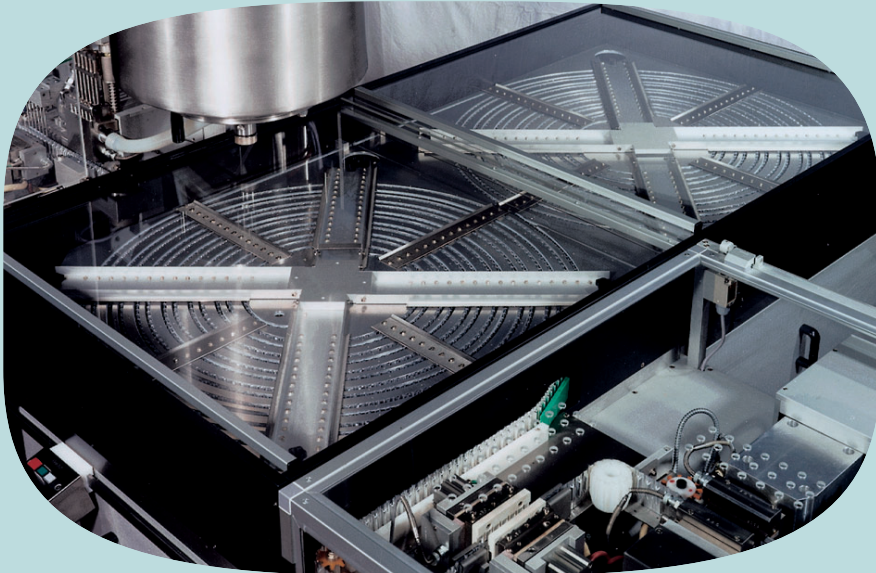
Gruppo formatura plastica



Gruppo formatura alluminio



Gruppo dosaggio.



Gruppo raffreddamento.



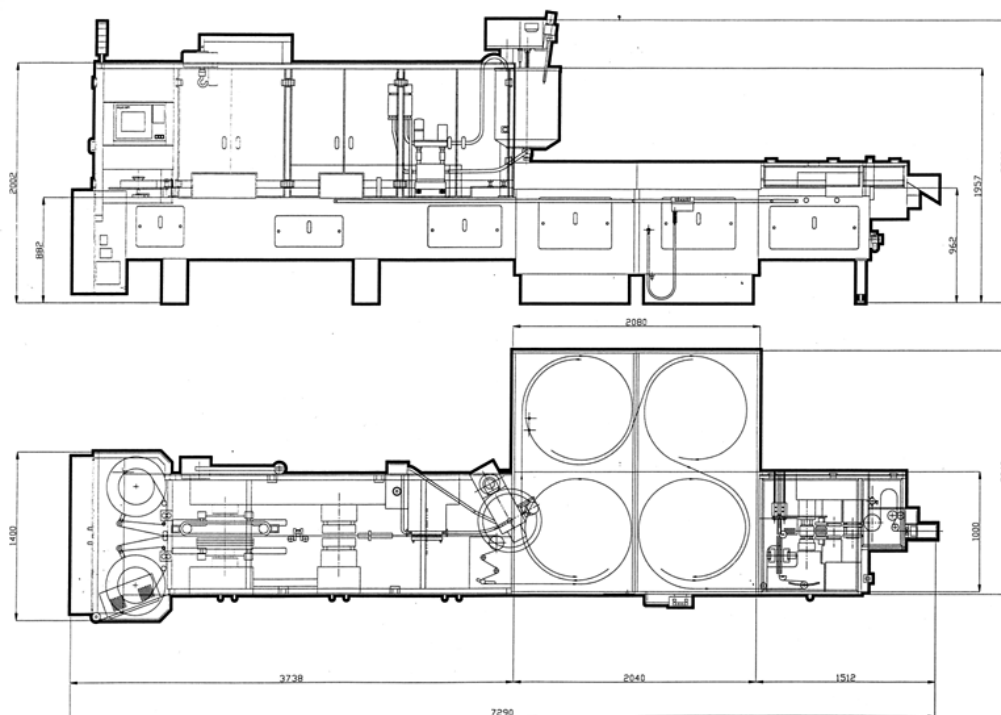
Gruppo saldatura



Gruppo CT-1.

DATI TECNICI

- *Produzione:*
fino a 30.000 supposte all'ora
- *Capacità della vasca prodotto:*
80 litri riscaldata con resistenza elettrica a bagnomaria
- *Diametro massimo delle bobine di materiale di confezionamento:*
490 mm
- *Altezza max. del film:*
65 mm
- *Materiali di confezionamento:*
Film di alluminio:
 - duplex (ALU/PE)
 - triplex (PP/ALU/PE)*Spessori:* 70÷100 microns
Film di materiale plastico:
 - PVC, PVC/PE, PVC/PVDC/PE ed altri materiali termoformabili.*Spessori:* 100÷150 microns.
- *Tempo di raffreddamento:*
a due stadi 7 minuti
a quattro stadi 14 minuti
- *Consumo aria compressa (6 bar):*
versione alluminio max 160 NL/min
versione plastica max 350 NL/min
- *Acqua di raffreddamento:*
6÷8 L/min
- *Potenza nominale, indicativa, installata:*
due stadi KW. 17 - quattro stadi KW. 19
- *Tensione di controllo:*
24 Vcc
- *Tensioni di alimentazione:*
400 V. Trifase +N+T 50 Hz
- *Pesi:*
SAAS/15-AP a due stadi 3000 kg.
SAAS/15-AP a quattro stadi 3500 kg.



OPTIONAL

- Vasca da 80 litri separata dalla macchina
- Pompa peristaltica per ricircolo del prodotto
- Controllo automatico del livello nella vasca prodotto
- Controllo giunte sul film
- Controllo presenza stampa
- Dispositivo di centratura della stampa sull'alveolo in plastica
- Controllo dei microfori nell'alveolo di materiale plastico
- Controllo del livello di riempimento delle supposte negli alveoli in plastica
- Gruppo rifilo delle confezioni
- Gruppo di perforazione tra le supposte
- Gruppo di codificazione a secco
- Gruppo di codificazione a getto di inchiostro
- Gruppo di raffreddamento a circuito chiuso
- Predisposizione della macchina per lavorare la glicerina
- Stampante
- Gruppo per la separazione delle confezioni difettose

