

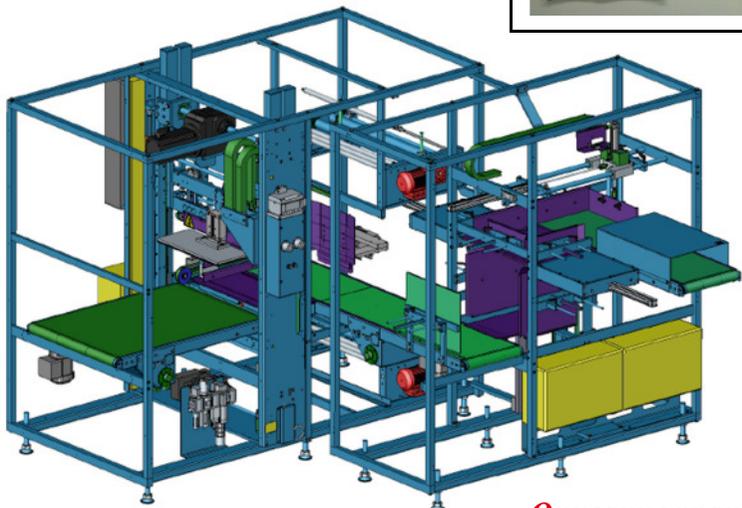
Пакетоделательное об-е

Упаковочное об-е

Совершенство упаковок

Преимущества упаковки методом тугой натяжки

- Экономия расхода плёнки
- Экономия расхода электроэнергии так как нет термоусадки
- Экономия установочной площади
- Нет склеивания упаковочной плёнки с продуктом



Описание упаковочного процесса

- Продукты поступают лёжа, узкой их стороной вперёд на вводной транспортёр машины и позиционируются перед поперечным толкателем.
- Поперечный толкатель подаёт пакеты на плату штапелировщика. После образования штапеля из к примеру пяти пакетов, он подаётся на транспортёр который продвигает его к основной машине и позиционирует перед основным толкателем.
- Основной толкатель, с сервомоторным приводом, проталкивает штапель в образованный из верхней- и нижней полос плёнки занавес.
- Приводимые в движение сервомоторами агрегаты натяжки плёнки подают её соответственно установленной программе.
- Сварочная балка, так-же приводимая в движение сервомотором, сваривает плёнку а разделительный нож её разрезает.
- Готовый к палетоукладке продукт поступает на выходной транспортёр машины.

Продукт-пакеты с торфом, гумусом, садовой землёй	Размеры продукта	Формат	Размеры формата (Д x Ш x В)	Производительность		
	2,5 литра	пр. 270 x 200 x 40 мм	1 x 5		пр. 270 x 200 x 200 мм	30 пакетов/мин.
	2,5 литра	пр. 270 x 200 x 40 мм	2 x 5		пр. 270 x 400 x 200 мм	30 пакетов/мин.
	5 литров	пр. 375 x 235 x 50 мм	1 x 5		пр. 375 x 235 x 250 мм	26 пакетов/мин.
	5 литров	пр. 375 x 235 x 50 мм	2 x 5		пр. 375 x 470 x 250 мм	26 пакетов/мин.
	10 литров	пр. 450 x 330 x 60 мм	1 x 5		пр. 450 x 330 x 300 мм	15 пакетов/мин.

Особенности

- Привод платы штапелировщика, основного толкателя, верхней сварочной балки и агрегатов натяжки плёнки сервомоторные
- Возможность изменения таких системных данных как- длина, ширина и высота продукта, для натяжки плёнки, в рабочем режиме машины
- Упаковка методом тугой натяжка плёнки вместо термоусадочной упаковки

Схема машины

