

Россия, 129075, Москва,
ул. Аргуновская, д. 3, корп. 1
тел.: +7 495 212-11-60
www.tecsa.ru, info@tecsa.ru

- Анализ пленок и упаковки
- Оборудование для запечатывания крышечек

Машина для запечатывания крышечек на пакетах дой-пак GF2600-X



Машина для запечатывания крышечек предназначена для автоматической термоспайки пакетов дой-пак и крышечек-дозаторов. GF2600-X применим к крышечкам различного диаметра и длины; применим к различным типам пакетов дой-пак: вертикальным, трехшовным, с боковым дозатором и т.д. Используется в таких отраслях промышленности, как производство напитков, продуктов питания и бытовой химии, в медицине и т.д. GF2600-X обладает такими характеристиками, как малый вес, простота в

эксплуатации и стабильная производительность. Все основные компоненты изготовлены из алюминия и нержавеющей стали и соответствуют экологическим и гигиеническим требованиям к качеству пищевых продуктов и медикаментов GMP.

ОСОБЕННОСТИ

1. Во время рабочего процесса подача крышечек и пакетов, термоспайка и выгрузка полностью автоматизированы и просты в использовании. Для работы 1–3 производственных линий требуется два человека, для управления одной машины достаточно одного человека, что позволяет экономить трудозатраты и гибко выполнять заказы.
2. Сенсорный ЖК-экран для управления настройкой функций, простое и точное управление, стабильная работа, непрерывная в течение длительного времени.
3. Использование импортного модуля контроля температуры, пневматических компонентов Airtac и блока управления Omron PLC для обеспечения качества, производительности и срока службы машины.
4. Автоматическое обнаружение неисправностей, автоматическая сигнализация, автоматическая остановка работы, автоматическая диагностика и отображение места неисправности.
5. Этот продукт состоит из системы подачи крышечек, системы подачи пакетов, системы термоспайки и системы отбора пакетов. Каждая компонентная система полностью автоматизирована, благодаря чему скорость двухканального производства достигает 70 изделий в минуту.
6. Система подачи крышечек полностью автоматизирована, эффективна и точна.
7. Система подачи пакета: подача пакета осуществляется с использованием двойной конструкции станции с двойной эффективностью.
8. Размер пакета для подачи можно регулировать произвольно в пределах максимальной длины 400 мм и максимальной ширины 300 мм, а также может быть настроен в соответствии с потребностями пользователя.
9. Система термоспайки использует пошаговую конструкцию нагрева и охлаждения, таким образом достигается более высокое качество продукции. Возможность менять стержни для термоспайки в

зависимости от размера крышечек.

СТРУКТУРА СИСТЕМЫ

GF2600-X состоит из системы подачи крышечек, системы подачи пакетов, системы термосваривания, системы приема пакетов, центральной системы управления и основания.

Система подачи крышечек включает в себя загрузочный бункер, виброплиту и направляющую скольжения. Фотоэлектрический датчик может автоматически распознавать крышку-дозатор для управления процессом подачи.

Система подачи пакетов использует пневматические присоски для подачи пакетов. Как система подачи пакетов, так и система термосваривания являются двухканальными и высокоэффективными.

Система термосваривания включает в себя зубчатый ремень, стержень для термосваривания и стационарную раму. 5 комплектов стержней для термосваривания, 4 комплекта устройств для термосваривания и 1 комплект охлаждения.

Рама станции термосваривания регулируется для установки в пакеты разного размера. Пользователи также могут настраивать различные характеристики стержней для термосваривания в соответствии с различными характеристиками крышек-дозаторов.

Контроль температуры каждой группы ножей для термосваривания является независимым, температуру можно устанавливать независимо, а эксплуатацию и отладку можно выполнять независимо.

Система сбора пакетов использует ленточный конвейер, ступенчатую смену управления, автоматическое расположение пакетов, что позволяет хорошо отслеживать продукты с дефектами.

Панель управления оснащена сенсорным экраном, который позволяет выполнять различные настройки параметров и отображать рабочее состояние в режиме реального времени, например, количество готовых изделий, дату, параметры серводвигателя и действия цилиндра, время термосваривания и т.д.

Система контроля температуры имеет 24 канала, 12 высокоточных клапанов регулирования давления (с манометрами) и 5 кнопок аварийной остановки, которые могут быть установлены в соответствии с потребностями. Базовая конструкция легко разбирается, транспортируется и собирается.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип пакета дой-пак	Вертикальный, трехшовный, специальной формы и др.
Способ управления	Программируемый контроллер Omron
Главный привод	Серводвигатель + высокоточный редуктор + синхронный ремень с полиуретановым покрытием + линейный модуль
Контроль температуры	0–300 °С, ±0.1°С
Тип материала	Внутренний слой – полиэтилен, полипропилен, крышечка – полиэтилен, полипропилен
Ширина спайки	60–120 мм
Размер пакетов	Макс: 300(Ш) - 400(Д) мм Мин: 130(Ш) - 150(Д) мм
Тип крышечек	Короткие, средние, длинные
Размер крышечек	Диаметр 8.5 мм (обычные)/10 мм
Скорость производства	Двойной канал (А, В) 70 шт./мин Один канал 35 шт./мин, может работать независимо
Точность позиции	≤±0.05 мм
Инструмент для термосваривания	Предварительный нагрев: нет (возможна настройка), термосваривание: 4 комплекта, охлаждение: 1 комплект

Модуль контроля температуры (wk8h)	3 группы, (8-канальный модуль), точность $\pm 1^{\circ}\text{C}$
Диапазон температуры	0-300 $^{\circ}\text{C}$
Источник питания	380V, 50Hz
Мощность	11KW
Требования к давлению воздуха	0.8 МПа, 30 л/мин

Компания ТЕКСА благодарит Вас за проявленный интерес к нашему оборудованию.
Мы надеемся на длительное сотрудничество и будем рады ответить на все Ваши вопросы.

