

FORMEUSE DE CAISSES AUTOMATIQUE AVEC VÉRINS ÉLECTRIQUES F344

POUR GRANDES CADENCES



Magasin de caisses carton



Panneau de commande à écran tactile



Pompe à vide pour la sélection des caisses



Le modèle F344 est une formeuse automatique de caisses conçue pour plier et, ensuite, fermer avec du ruban adhésif le fond des cartons. La machine fonctionne à une cadence variable allant jusqu'à 1100 boîtes/heure selon leurs dimensions. Les réglages de la machine sont simples et rapides. Le modèle F344 a été conçu en conformité avec la réglementation CE.



GARANTIE
1 AN



JUSQU'À
1 100
CAISSES/HEURE



LES +

- S'intègre facilement dans toutes les lignes de production.
- Changement de format simple et rapide.
- Magasins motorisés.
- Possibilité de création de programmes.
- Robustes avec grilles de protection C.E.



SPÉCIFICATIONS MACHINE

- **Longueur** : 2280 mm
- **Largeur** : 1720 mm
- **Hauteur** : min. 1645 mm - max. 1800 mm
- **Poids** : 600 kg
- **Alimentation** : 380 V triphasés avec neutre
- **Air comprimé** : 9 bars

FORMEUSE DE CAISSES SEMI-AUTOMATIQUE F105

PLIE AUTOMATIQUEMENT LES RABATS INFÉRIEURS DE VOS CARTONS

PRODUITS COMPLÉMENTAIRES



Fermeuse de caisses SK20



Fermeuse de caisses S08/S



Ruban adhésif machine
Qualité : hotmelt, PVC ou solvant



Ruban kraft adhésif solvant



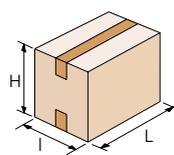
Caisse carton

Caractéristiques

- Magasin de caisses carton motorisé avec capacité de stockage de 80 à 150 cartons selon l'épaisseur.
- Magasin cartons avec sortie à gauche (SX) ou à droite (DX).
- Les deux chariots sont déplacés par vérins électriques avec système de blocage (composants standards SMC+BOSH - FESTO sur demande). Après aspiration de la caisse par le chariot porte-ventouses, celle-ci est dépliée pendant le retour, la caisse est arrêtée dans l'alignement des groupes motorisés (2 moteurs de 0,18 kW chacun). La prise en charge de la caisse se fait par deux petits vérins montés sur les groupes d'entraînement et la ventouse du chariot pousseur. Le chariot porte-ventouses se détache de la caisse permettant de pousser celle-ci à l'intérieur des groupes motorisés. La fermeture des rabats inférieurs est déclenchée par photocellule puis dépose de l'adhésif avec l'unité d'enrubannage K12R (largeur adhésif de 75 mm). Système VENTURY monté d'origine (pas de bruit de pompe à vide).
- Machine contrôlée par automate OMRON (autres modèles sur demande) pour synchroniser les différents mouvements de la machine et éventuellement pour harmoniser le fonctionnement avec d'autres machines (station de remplissage - ligne de convoyeurs - machine d'emballage etc...).
- Grilles de protections avec interrupteurs pour couper les parties électriques et pneumatiques, si celle-ci sont ouvertes.
- Pupitre de commande de la machine équipé d'un écran tactile permettant :
 - La création de programmes
 - Le réglage de toutes les vitesses
 - La visualisation des différents défauts
- Alimentation : 400 Volts triphasé + neutre + terre

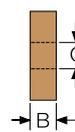
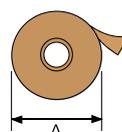
Données techniques

> Dimensions des boîtes



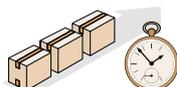
	Min.	Max
L	150	450
I	150	350
H	150	450

> Têtes d'adhésifs



	K11R/K12R mm
A	410 max
B	50/75
C	76

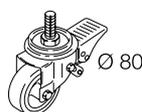
> Capacité de production



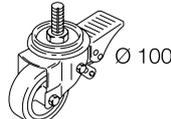
	Boîtes/heure
Max	1 100

Options

> AS77
Roues



> AS109
Roues



> RG
Plans à rouleaux



> GLT - GTR
Convoyeur extensible

