

FGE 330 - rolowa maszyna do produkcji toreb spożywczych (bez lub z okienkami)

Maszyna rolowa FGE 330 do produkcji toreb spożywczych, jest specjalnie zaprojektowana do spełnienia wymagań klienta jako zapotrzebowanie na opłacalną, wysokonakładową produkcję.

Maszyna nadaje się do produkcji torebek z papieru pakowego i powlekanego o płaskim dnie z klinem. Jako materiał odwijania i wprowadzania, wykorzystuje rolę papieru o maksymalnej średnicy 1200mm i szerokości 1000mm.

W jednym, nieprzerwanym cyklu roboczym obsługuje wstępne perforowanie, sklejanie boczne, składanie, formowanie rur, cięcie, dolne składanie, dolne klejenie do ostatecznego wyprowadzenia gotowej torby.

Opcjonalne wyposażenie FGE 330 obejmuje sekcje wklejania okienek z folii i druk fleksograficzny in-line.

Maszyna FGE 330 jest łatwa i intuicyjna w obsłudze, zapewniając wydajną i stabilną produkcję.

Maszyna wyposażona jest w programowalny interfejs operatora z ekranem dotykowym, który pozwala na wyświetlanie stanu pracy w czasie rzeczywistym, sterowanie serwowotorem, optyczny system śledzenia koloru, automatyczną korektę prędkości, kontrolę stałego naprężenia roli papieru oraz sterowanie pneumatycznymi podnośnikami roli papieru i urządzeń odpowiedzialnych za bezpieczeństwo.

Maszynę można dodatkowo wyposażyć w moduł drukujący flexo – dwukolorowy (opcja)

Specyfikacja:

Długość cięcia użytku:	120 – 720 mm
Długość torby:	(w zależności od rozmiaru dna)
Szerokość torby:	80 – 330 mm
Wielkość fałdy bocznej:	12 – 60 mm
Max. prędkość (wydajność):	550 torebek/minutę*
Grubość (gramatura) papieru:	35 – 100 g/m ²
Szerokość odwijania roli:	1000 mm
Średnica odwijania roli:	1200 mm
Szerokość plastikowego okienka:	60 – 310 mm (opcja)
Łączna moc maszyny:	16 kW
Waga maszyny:	5000 kg
Wymiary maszyny w mm:	7300 x 2100 x 1900 (dł. x szer. x wys.) STANDARD
Zasilanie:	380V, 50Hz

WYDAJNOŚĆ I CECHY

1. Maszyna obsługiwana jest z ekranu dotykowego. Niezależnie od korekty, przycinanie może być dowolnie ustawione, alarm i status operacji wyświetlane są na ekranie, co pozwala na łatwą obsługę. W przypadku interfejsu operacyjnego, język angielski można zmienić na inne języki.
2. Ekran dotykowy w programowalnym europejskim systemie sterowania PC. Wyświetlanie statusu pracy w czasie rzeczywistym.
3. Japoński elektryczny system sterowania firmy Yasakawa, gwarantuje bardzo stabilną pracę maszyny z dużą prędkością i wysoką precyzją. Wszystko sterowane na dotykowym monitorze.
4. Maszyna korzysta z niemieckiego czujnika kolorów (fotokomórki) SICK, który precyzyjnie śledzi pasowanie nadruku – z automatyczną funkcją kalibracji (**opcja dla maszyny z zespołem farbowym**).
5. Fotoelektryczny czujnik limitu – automatyczny system kontroli i korekcji prędkości rozwijania roli – zaprojektowany do oszczędzania i ograniczenia strat materiału.
6. Sterowanie napięciem magnetycznym za pomocą automatycznego, stałego układu regulacji naciągu. Automatyczne obliczanie średnicy roli w celu uzyskania stałej kontroli naciągu.
7. Obsługa odwijaka przy pomocy pneumatycznej kombinacji konstrukcji podnoszących – aby oszczędzać siłę roboczą i zmniejszać czas załadunku i rozładunku.
8. Maszyna posiada europejskie systemy elektroniczne, zapewniając stabilną, niezawodną i precyzyjną pracę z dużą wydajnością.
9. Konstrukcja maszyny zapewniająca pełne bezpieczeństwo – osłony bezpieczeństwa.

Opcje na zamówienie:

System wstawiania okienka foliowego (OPP) – system posiada klejenie na gorąco.
Zespół drukujący dwu- lub czterokolorowy.

*Uwagi:

Specyfikacje techniczne mogą ulec zmianie bez powiadomienia. W przypadku niektórych kombinacji szerokości/dna torebek występują ograniczenia rozmiarów. Prosimy o dostarczenie UNIPAK POLSKA listy przewidywanych rozmiarów toreb w celu jej przeglądu, przedstawienia uwag i akceptacji.

Wymiary toreb, jakość kleju, wiedza operatora, poziom wilgotności, typ i gramatura papieru mogą mieć wpływ na prędkość pracy maszyny.

Podstawowe funkcje maszyny:

Ekran dotykowy

System kontroli maszyny – stan pracy maszyny pokazywany w czasie rzeczywistym.



Urządzenie perforujące

System szybkiej zmiany formatu serwomechanizmu dla długości torby – z precyzyjnym odcięciem. Ostre i czyste krawędzie. Ważne dla estetyki i higieny pakowania żywności.



Boczne klejenie

Korzystanie z zimnego kleju i gorącego kleju razem – w zależności od wyboru klienta i zgodnie z wymogami torby.



Urządzenie do formowania

Użycie płyty formującej do formowania papierowej tuby i przejście do urządzenia zatrząskowego. Klient może wykonać płytę formującą zgodnie z wymaganiami.



Urządzenie zatrząskowe

Korzystanie z rolki dociskowej i rolki zatrząskowej.

Po dojściu rury papierowej torby, rolka dociskowa dociśnie papier, następnie rolka zatrząsku zatrząśnie ją i przesunie do dolnego systemu klejenia.



Wszystko sterowane przez serwomotor.

Dolny system klejenia

Zastosowanie zimnego systemu klejenia do sklejania torebek. Automatyczne dodawanie kleju przez pompę. Automatyczne zatrzymanie po pełnym pokryciu powierzchni klejenia boku torby.



Urządzenie dostarczania i układania toreb

1. Liczenie – zapisywanie całkowitej ilości wyprodukowanych worków.
2. Grupowanie – ustawienie (50 sztuk, 100 sztuk lub 200 sztuk) dla grupy, zgodnie z wymaganiami.





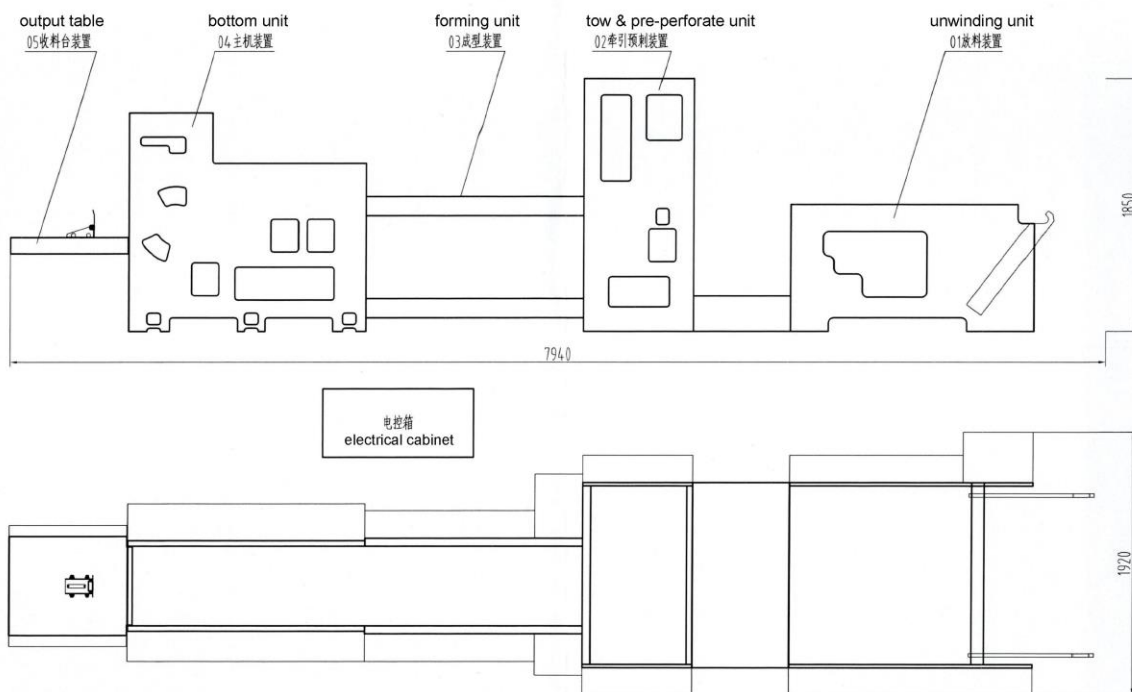
Standardowa torba z płaskim klinem.



Standardowa torba z płaskim klinem i okienkiem z folii (opcja)

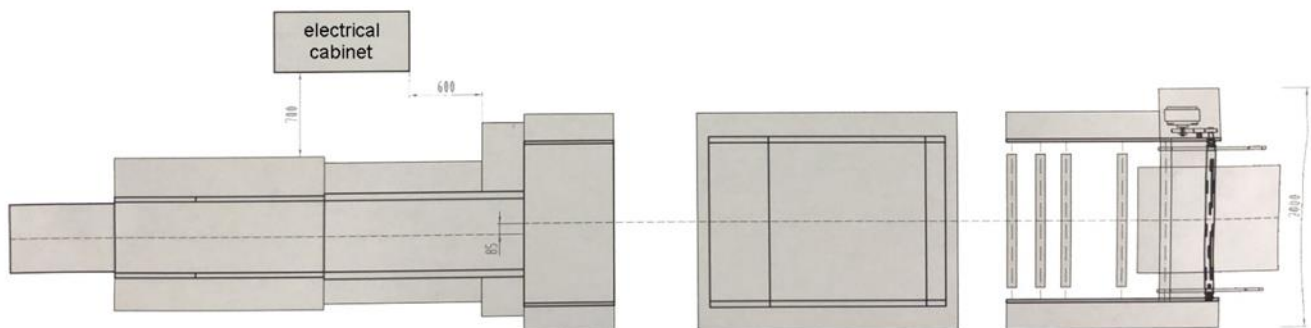
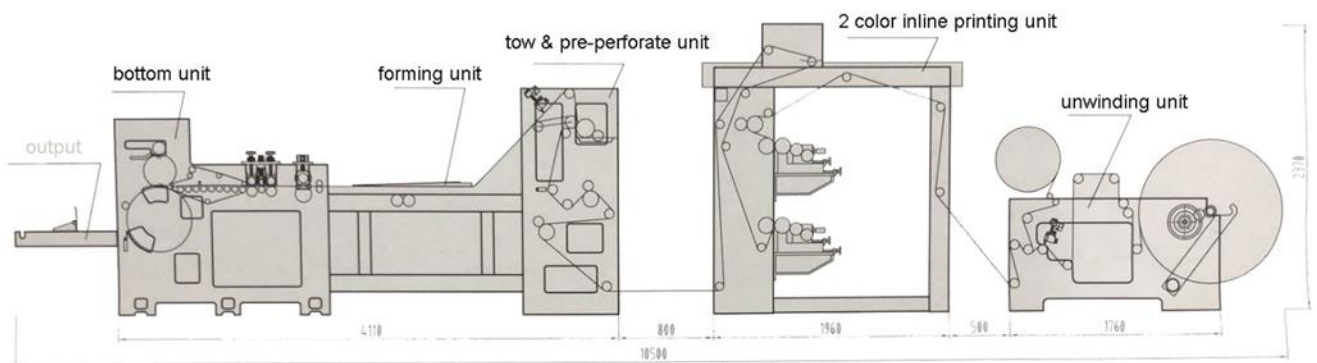


Standardowa (długa) torba z płaskim dnem i okienkiem z folii (opcja)



330尖底机结构示意图

FGE 330 - rolowa maszyna do produkcji toreb spożywczych (bez lub z okienkami) z opcją druku dwukolorowego.



FGE-330 Layout with 2 color inline printing unit

Przy zamówieniu opcji sekcji wstawiania okienek należy dodać 1,2 m do całkowitej długości maszyny.

Liczba zespołów drukujących	2 (dwa)
Kombinacja druku	2 + 0 lub 1 + 1 na życzenie *
Szerokość strony - maks. szerokość materiału do drukowania	1000 mm
Maksymalna szerokość zadruku	960 mm
Drukowanie powtarzane - drukowanie w zakresie długości (potrzebne różne cylindry drukarskie)	od 228 do 1000 mm
Grubość płyty drukarskiej	2,28 mm **
Cylinder drukujący	Jeden cylinder drukujący dla każdego koloru (standard)
Ceramiczne cylindry rastrowe	Jeden ceramiczny wałek rastrowy do każdego koloru (standard)
Gumowe rolki	Każdy kolor – standardowo z jednym gumowym wałkiem
Zasilanie sprężonym powietrzem	(nie ma w standardzie wyposażenia maszyny) 0,6 MPa - 8 l / min.
Prędkość drukowania	5 - 120 m / min ***
Zakres precyzji druku	+/- 0,20 mm
Standard suszenia	Gorące powietrze
Rodzaj farby	Farba do druku fleksograficznego na bazie wody

* Druk dwustronny 1 + 1, po jednej stronie z każdej strony. Ta dodatkowa konfiguracja musi zostać podana przy zamówieniu - **nie jest możliwa modernizacja.**

** Grubość całkowita – **plyta drukowa + dwustronna taśma klejąca**

*** W zależności od warunków drukowania, tj.: rodzaju materiału, powtarzania drukowania, taśm montażowych, rodzaj płyty drukarskiej, farby, lakiery i rozpuszczalniki, umiejętności operatora itp.

Zespół farbowy (2 kolory) (dł. 1,96m , szer. 1,92m)

Zespół farbowy (4 kolory) (dł. 2,96m, szer. 1,92m)

1. Sekcja kontroli

1. Główna maszyna sterowana jest za pomocą silnika częstotliwości.
2. Sterowanie z ekranu dotykowego PLC dla całej maszyny.
3. Silnik redukujący – oddzielne, kontrolne urządzenie dla zespołu farbowego.

2. Rozwijanie

W przypadku dołączonego zespołu drukującego, odwijanie (odwijak) jest już częścią maszyny do produkcji worków (FGE 330).

3. Sekcja drukowania

- a) Drukowanie – z płyty cylindra. Cylinder (górze/dół) pneumatyczny. Zatrzymanie maszyny lub cylindra drukowego – wałek farbowy nadal pracuje. Uruchomienie maszyny po alarmie – automatyczne dostawienie cylindra drukującego.
- b) Inkubowanie przez ceramiczny wałek aniloxowy z komorowym systemem rakla. Pompa zapewnia dostarczanie farby w obiegu.
- c) Wysoce precyzyjna przekładnia śrubowa, register wzdłużny z cyrkulacją 60 °, dokładność do +/- 0,1 mm.
- d) Register poprzeczny (zakres regulacji) +/- 20 mm.
- e) Dozowanie farby i docisku – ustawianie ręczne.
- f) Może drukować kombinacje 2 + 0 lub 1 + 1.
(1 + 1 – dodatkowa konfiguracja musi być określona przy zamówieniu - brak możliwości modernizacji).

4. Sekcja suszenia

Zewnętrzna rura grzewcza dostawiona do zespołu farbowego. Wskaźnik temperatury na mierniku, sterowanie elektroniczne, dmuchawa odśrodkowa do chłodzenia.