

Полный спектр машин для нанесения термоусадочных слив-этикеток, которые сочетают в себе высочайший уровень итальянских технических решений с уникальной эффективностью и превосходной производственной надежностью: диапазон производственных скоростей от 12,000 до 72,000 бутылок / час.



Полное покрытие емкости



Частичное покрытие емкости
(верхнее)



Частичное покрытие емкости
(по центру)



Частичное покрытие емкости
(нижнее)



Полное покрытие емкости



Полное покрытие емкости +
защита от вскрытия
(покрытие горлышка емкости)



Частичное покрытие
емкости (нижнее)



упаковка
«Form fill seal»



Групповая слив-этикетка

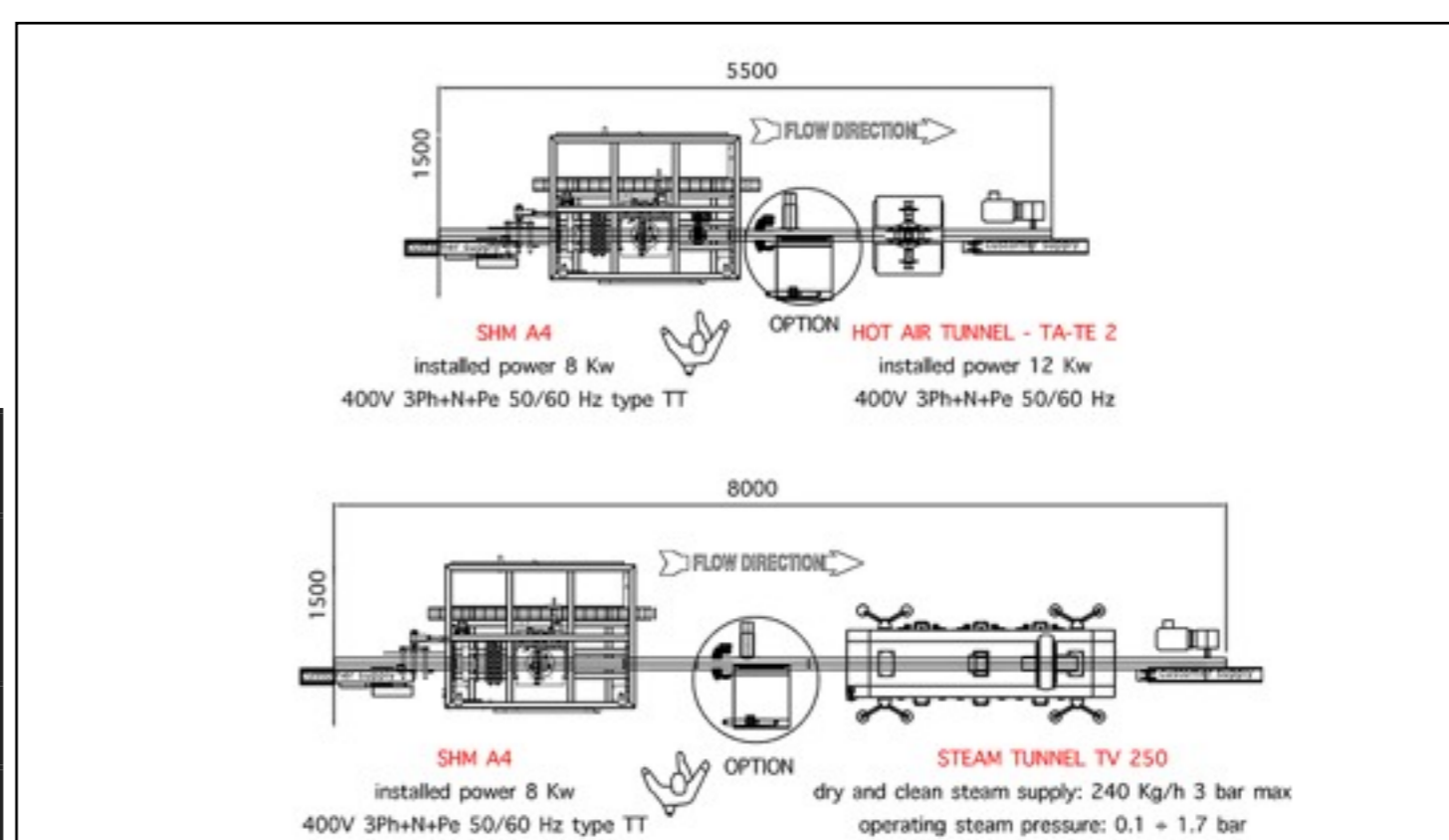
МАШИНЫ ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ТЕРМОУСАДОЧНОЙ СЛИВ-ЭТИКЕТКИ

Модель SHM A4



Предназначена для линий со средней / низкой производственной скоростью (от 10,000 до 15,000 бутылок/час): SHM A4 - модель FINPAC начального уровня с расширенными возможностями в части гибкости производства для емкостей как большого, так и маленького размера.

Модель SHM A4	
Размер емкости	Диаметр мин. 19 мм – макс. 148 мм Высота макс. 330 мм
РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ (В зависимости от вида емкости и размеров термоусадочной слив-этикетки)	Полное тело – до 12,000 бутылок/час
	Защита колпачка - до 15,000 бутылок/час

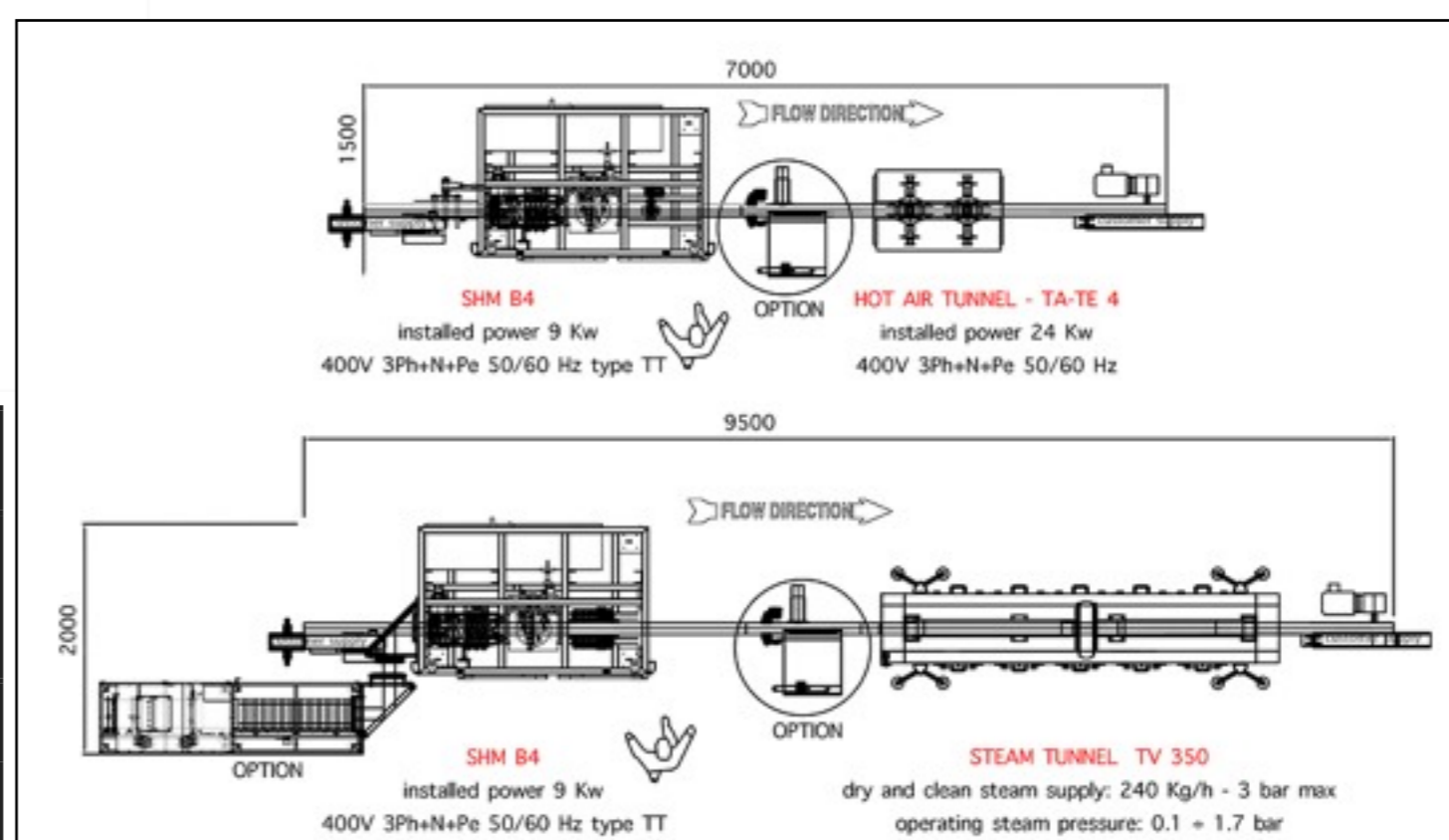


Модель SHM B4



Особенно подходит для линий со средней/высокой производственной скоростью, так как сочетает в себе конкурентную стоимость с лучшими механическими и электронными технологиями.

Модель SHM B4	
Размер емкости	Диаметр мин. 19 мм – макс. 148 мм Высота макс. 330 мм
РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ (В зависимости от вида емкости и размеров термоусадочной слив-этикетки)	Полное тело – до 18,000 бутылок/час
	Защита колпачка - до 21,000 бутылок/час



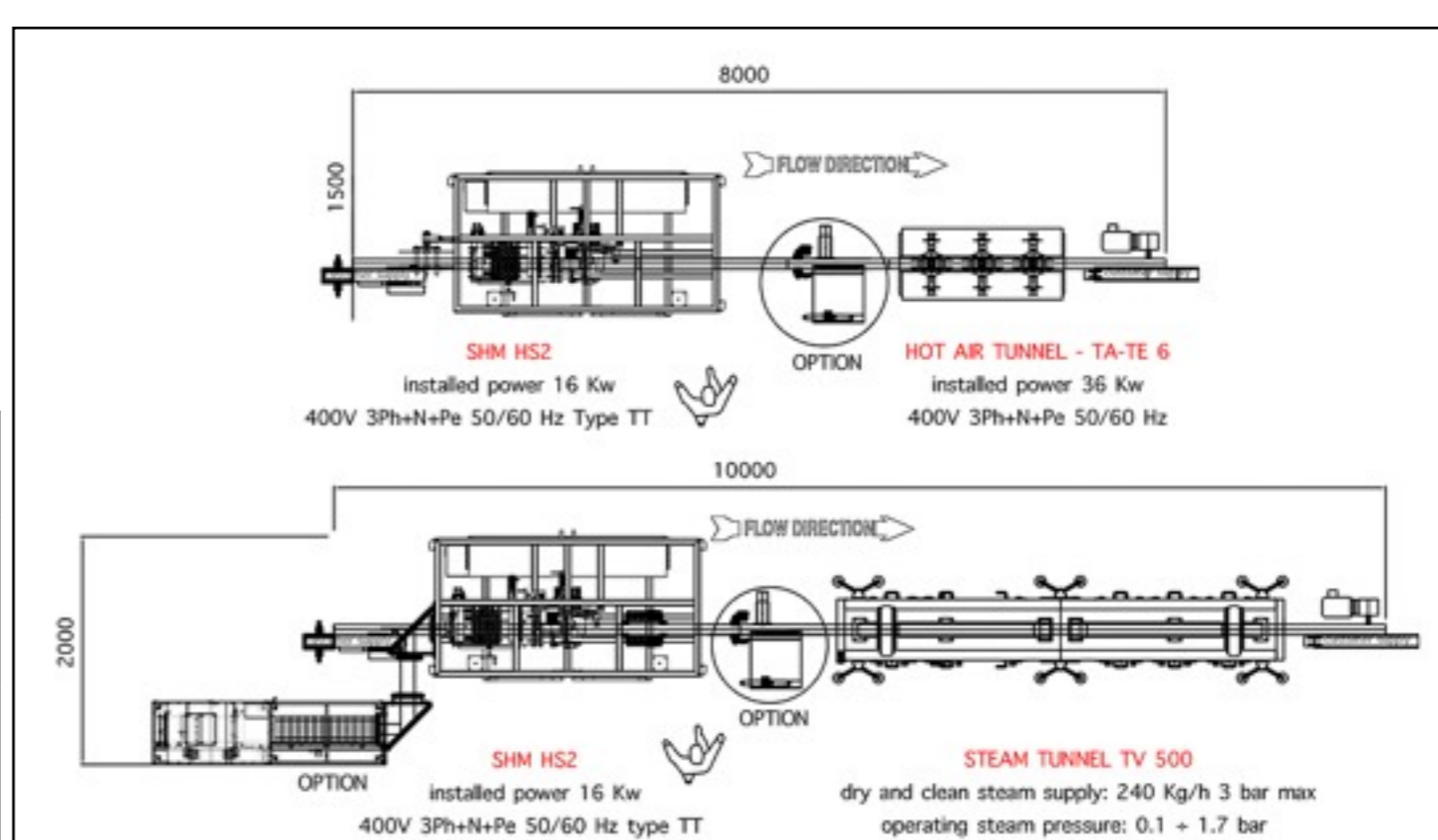
МАШИНЫ ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ТЕРМОУСАДОЧНОЙ СЛИВ-ЭТИКЕТКИ

Модель HS2

Машины серии HS - мощные промышленные машины, разработанные специально для производств самого высокого уровня, имеющие передовую систему приводов и лучшие механические и электронные технологии.



Модель SHM HS2	
Размер емкости	Диаметр мин. 32 мм – макс. 107 мм Высота макс. 330 мм
РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ (В зависимости от вида емкости и размеров термоусадочной слив-этикетки)	Полное тело – до 36,000 бутылок/час
	Защита колпачка - до 42,000 бутылок/час

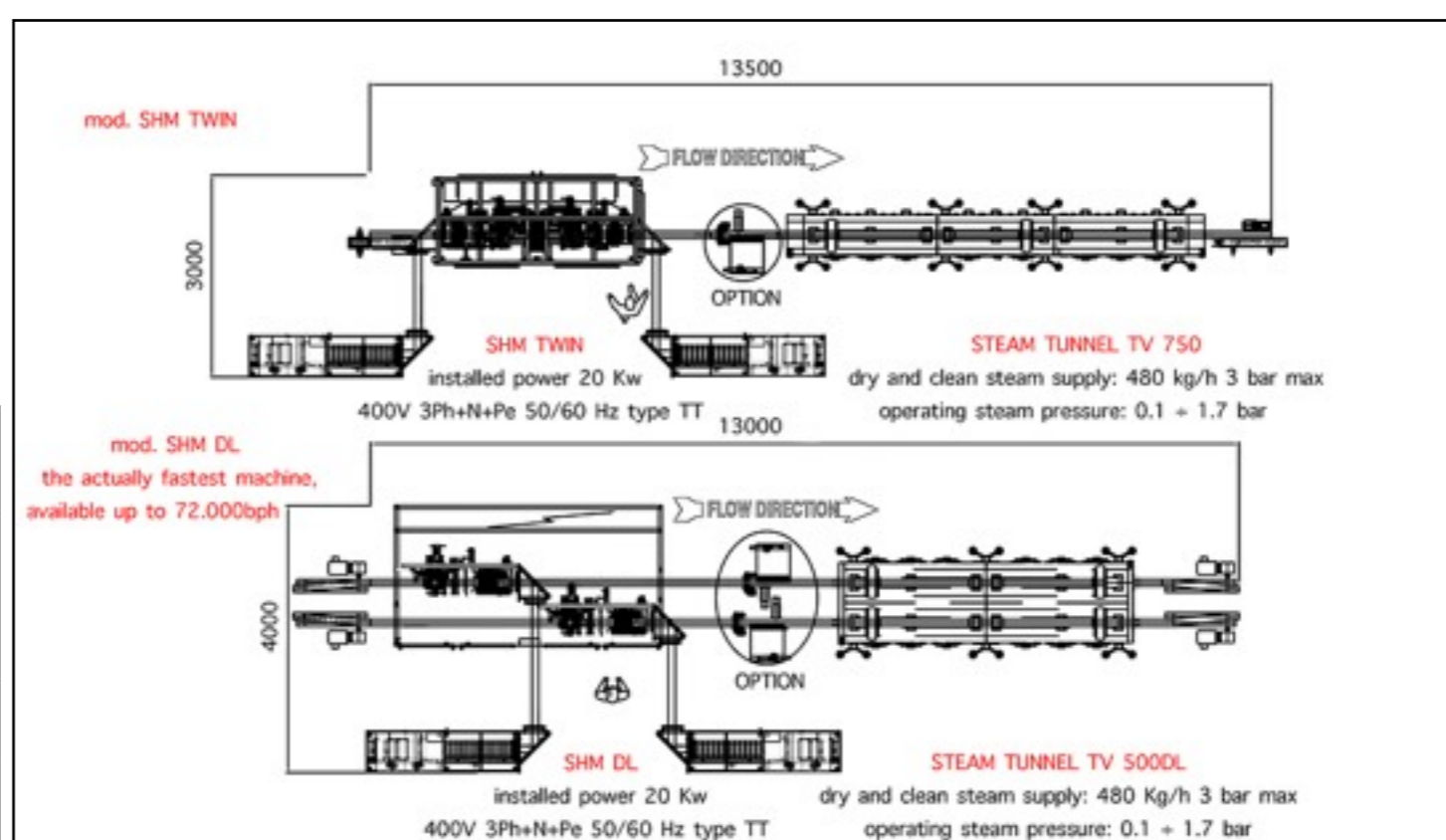


Модели TWIN и DL

Модели TWIN и DL разработаны для линий, требующих высоких производственных скоростей, сочетая в себе высочайший стандарт эффективности и гарантированной надежности.



Модели SHM TWIN и DL	
Размер емкости	Диаметр мин. 32 мм – макс. 107 мм Высота макс. 330 мм
РАБОЧАЯ СКОРОСТЬ (В зависимости от вида емкости и размеров термоусадочной слив-этикетки)	Полное тело – до 54,000 бутылок/час
	Защита колпачка - до 72,000 бутылок/час



КОМПЛЕКТ ФОРМАТНЫХ ЧАСТЕЙ

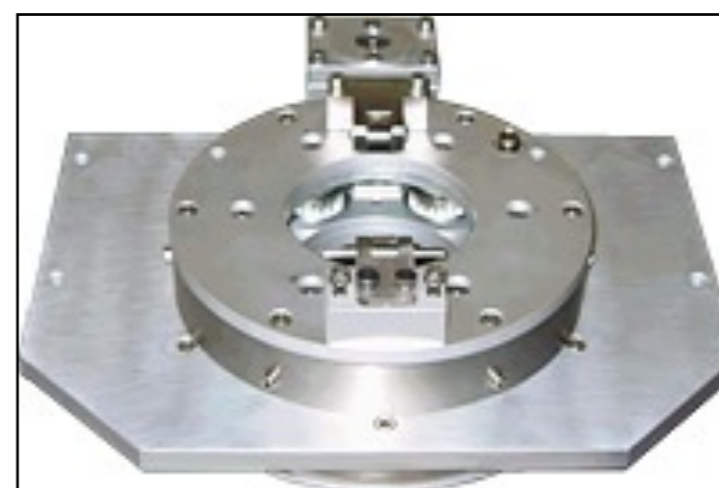
Время замены форматных частей для работы с емкостями другого размера и формы занимает не более 20 минут.



Двойной шнек подачи емкостей



Мандрел (Сердечник формирования слив-этикетки) и толкатель



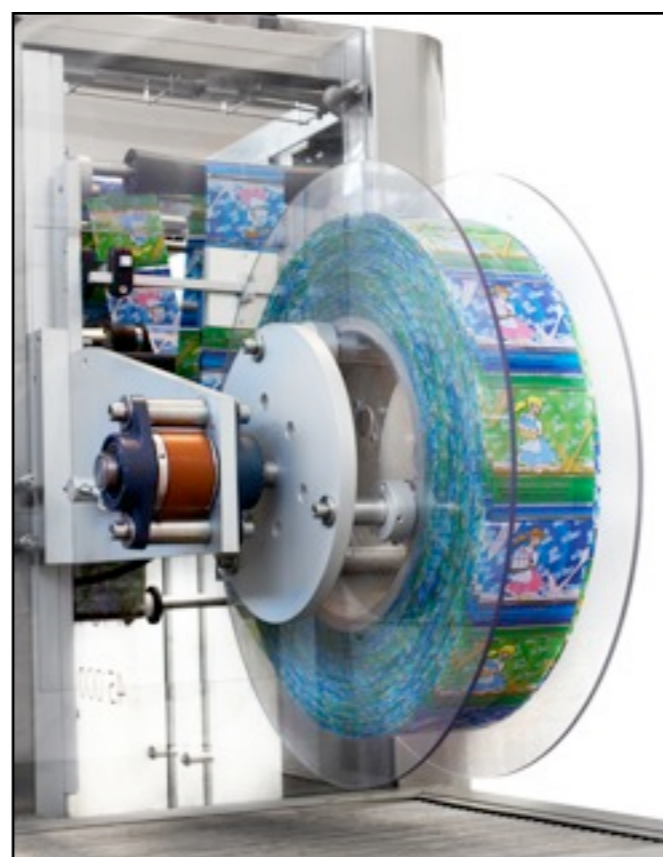
Устройство обрезки этикетки

ДЕРЖАТЕЛИ КАТУШЕК

В зависимости от потребностей линии, FINPAC предлагает различные типы держателей катушек: как однокатушечные, так и мульти-катушечные, которые позволяют не прекращать производственный процесс даже во время замены катушки.



напольный



подвесной



однокатушечный



мульти-катушечный

УСТРОЙСТВА ПОЗИЦИОНИРОВАНИЯ СЛИВ-ЭТИКЕТКИ

Гарантируют правильное размещение слив-этикетки на емкости перед термоусадкой.



«щеточный» позиционер
для слив-этикетки на полное
тело



Шаговый позиционер
для слив-этикетки
частичного покрытия



Вибрационный позиционер
для размещения слив-этикетки
на горлышко емкости

СИСТЕМЫ ФИКСАЦИИ

Позволяют зафиксировать слив-этикетку частичного покрытия емкости в желаемом положении перед перемещением в термоусадочный туннель.



Статические
(фиксированные направляющие)



Динамические
(моторизованные приводные ремни)

ПЕРФОРАТОРЫ

Наносят микроотверстия перфорации в горизонтальном и/или вертикальном направлении для легкого открытия слив-этикетки с защитой от вскрытия.



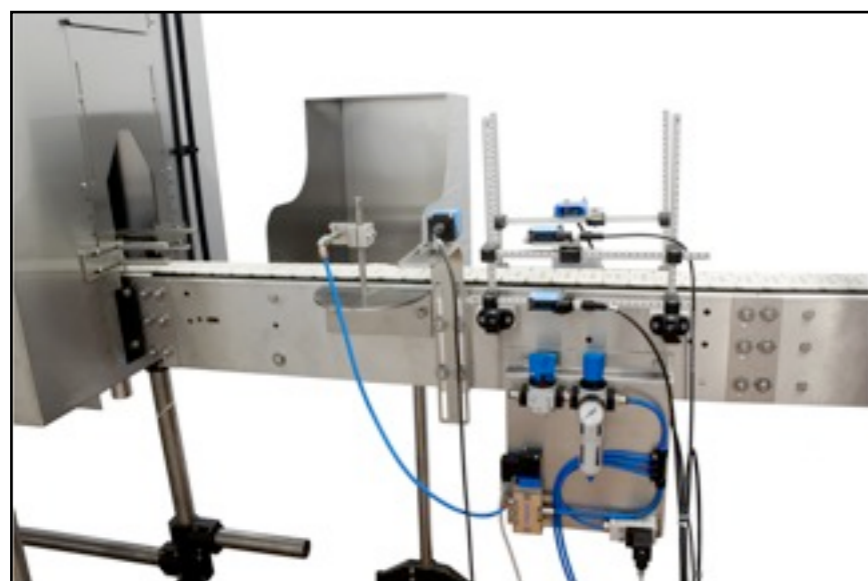
Пневматический перфоратор
(до 15,000 бутылок/час)



Механический перфоратор
(до 42,000 бутылок/час)

СИСТЕМА КОНТРОЛЯ БРАКА

Расположенная между машиной нанесения слив-этикетки и термоусадочным туннелем, она фиксирует присутствие дефектов, таких как отсутствие слив-этикетки, неверное расположение и замины: в случае обнаружения любого из дефектов, емкость будет автоматически удалена с линии.



Пустые пластиковые емкости



Наполненные пластиковые емкости



Стекланные емкости

ТЕРМОУСАДОЧНЫЕ ТУННЕЛИ

Высокое качество усадки слив-этикетки - один из наиболее важных факторов процесса слив-этикетировки. FINPAC, имеющий технологии активной паровой системы и автоматического контроля температуры, может предложить полный спектр туннелей (паровые, электрические воздушные), который гарантирует аккуратную и точную термоусадку без дефектов, при низком уровне потребления энергии.

ПАРОВЫЕ



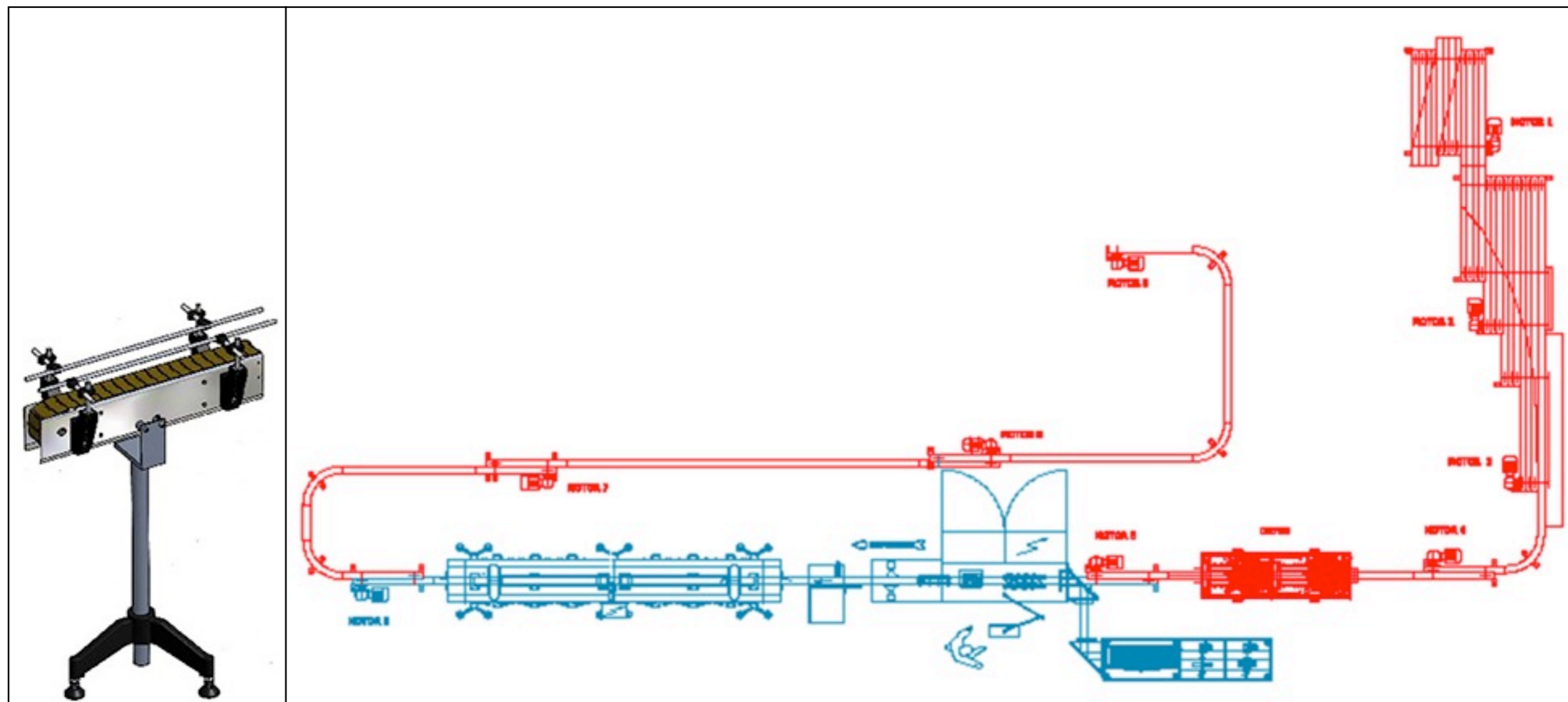
Модели TV 250/350/500/750	
Модули	Одинарный, двойной, тройной
Секции с форсунками	3/5/7/11 с независимым расположением и регулировкой потока
Независимое управление	Панели форсунок регулируются по всем направлениям
Конструкция	Нержавеющая сталь (AISI 304)

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ ВОЗДУШНЫЕ

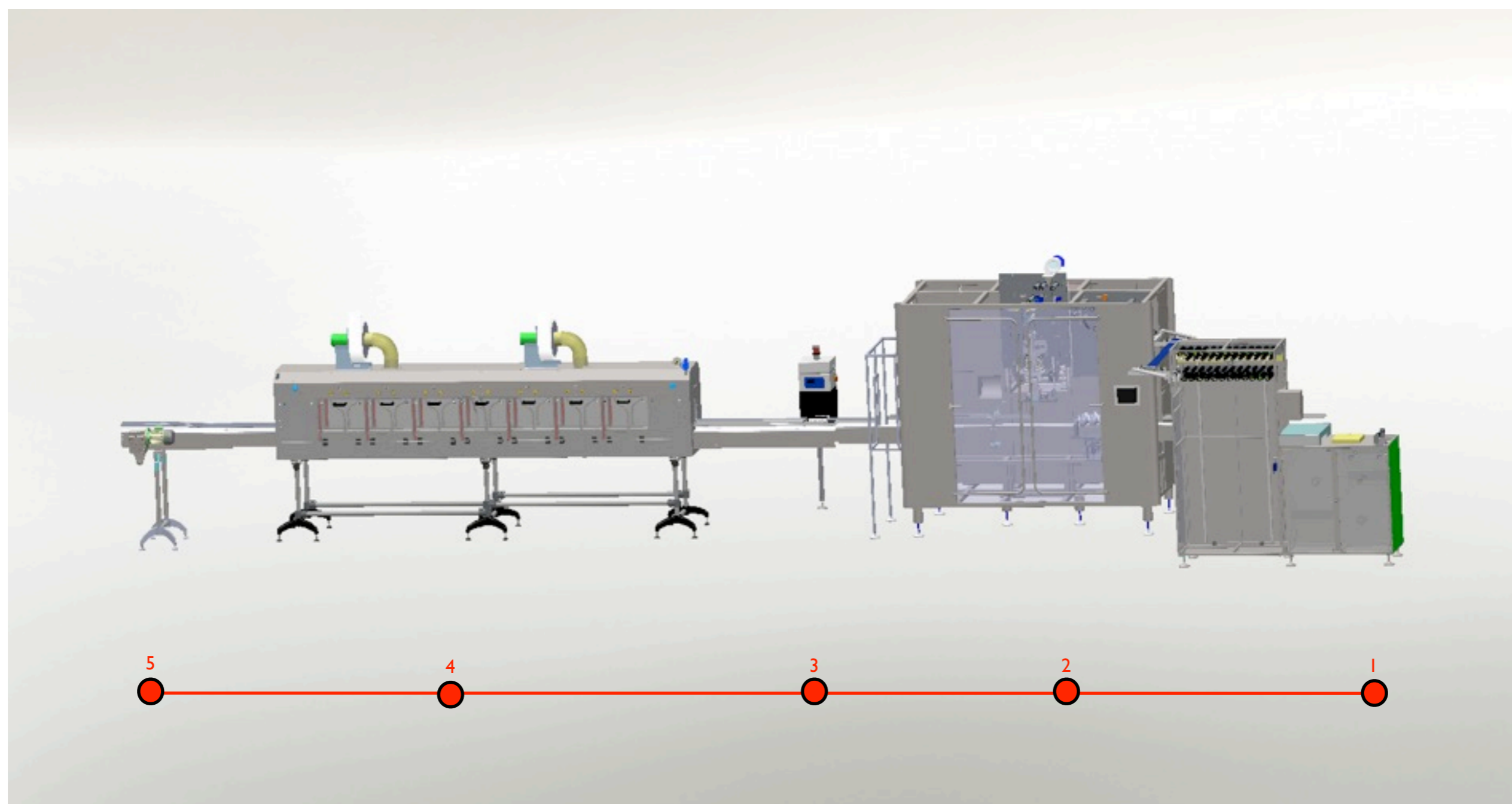


КОНВЕЙЕРЫ

Моторизованная рама конвейера, выполненная из нержавеющей стали (AISI 304), оснащенная цепью транспортера. Включает в себя систему управления потоком впуска и выпуска бутылок и интерфейс, с соответствующими фотоэлементами и опорами. Стандартная ширина рамы конвейера 100 мм, высота - 170 мм, цепь транспортера 82.5 мм.



СТАНДАРТНАЯ ЛИНЕЙНАЯ КОНФИГУРАЦИЯ ПОЛНОЙ СИСТЕМЫ



1. Держатель катушки слив-этикетки;
2. Машина для нанесения слив-этикетки;
3. Система контроля брака;
4. Термоусадочный туннель;
5. Конвейер.



DISTRIBUTED BY:

ООО "Макро Технологии"
107497 Москва ул. Иркутская д.11/17
Тел. (495) 6426846
email: office@makro-technology.ru
web: www.makro-technology.ru