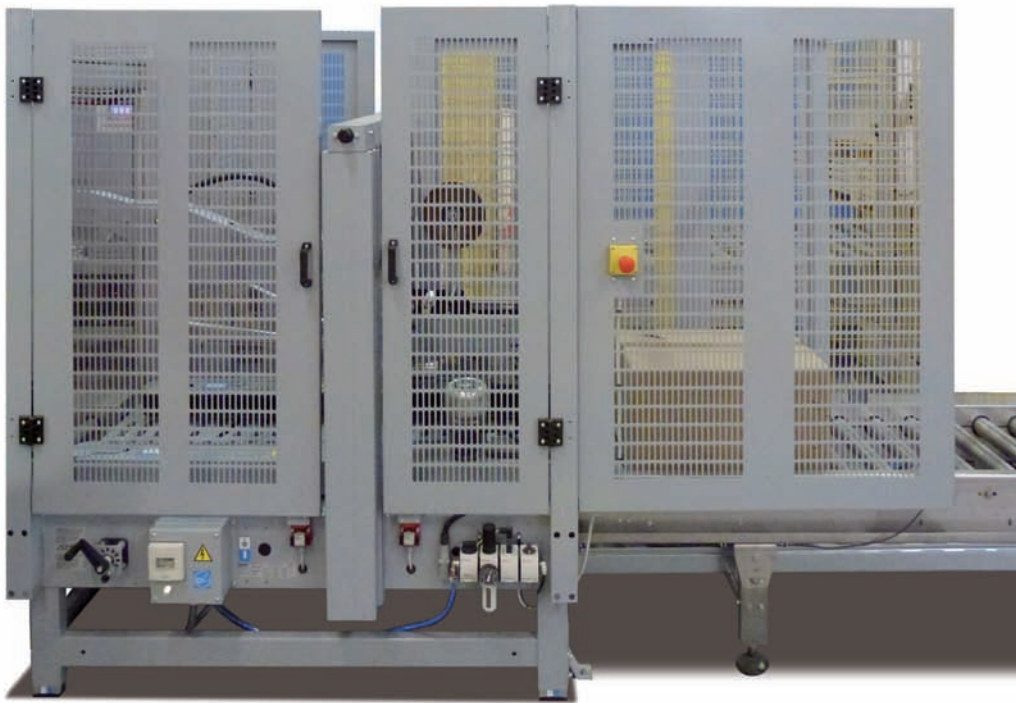


LOGISTICO



Scatola chiusa e nastrata
Taped and closed box

Macchina chiudi scatola *Box closing machine*



Gruppo nastrante
Taping group

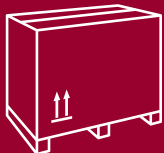


Braccio di chiusura falda
Flap closing arm

DiAMECTechnology

Machines for industrial automation and test

067/10



LOGISTICO



Sistema di regolazione altezza scatola
Box height regulation system



Sistema di regolazione nastri laterali motorizzati
Motor lateral tapes regulation system



Descrizione

Macchina automatica di chiusura scatole preformate.

Ciclo di lavoro

- Avanzamento scatola su sistema di trasporto in ingresso macchina
- Trascinamento scatola tramite nastri laterali motorizzati su attrezzatura chiusura falde
- Chiusura prima falda fronte avanzamento su riscontro meccanico fisso
- Chiusura falda opposta tramite braccio automatico
- Chiusura falde laterali su riscontri meccanici fissi
- Nastratura automatica scatola in uscita

Caratteristiche meccaniche

- Braccio automatico di chiusura falda sincronizzato alla velocità di avanzamento scatola
- Sistema di regolazione nastri motorizzati laterali
- Sistema di regolazione altezza scatola
- Unità di nastratura
- Macchina universale adattabile a diversi formati scatola e busta

Caratteristiche fluidiche

Gruppo FR, completa di valvola di emergenza e pressostato. Le utenze pneumatiche sono gestite mediante pacco valvole di marca FESTO serie CPV collegato in PROFIBUS-DP.

Caratteristiche elettriche/SW

Quadro elettrico e pulpito per la gestione dell'impianto. La gestione è affidata ad un PLC Siemens serie S7. Gli ingressi e le uscite sono collegati a moduli di I/O remoto SIEMENS che comunicano con il PLC per mezzo di una rete PROFIBUS.

Tempo ciclo

(da 3 a 5 sec/pez) in funzione delle dimensioni del prodotto.



Description

Automatic machine for pre-formed boxes closing.

Working cycle

- Box forward to the transport system into the machine entry
- Box dragging by lateral motor conveyers onto flaps closing equipment
- First flap closing from forward side onto a fixed mechanic item
- Opposite flap closing by automatic arm
- Lateral flaps closing onto fixed mechanic item
- Final box automatic taping

Mechanical characteristics

- Automatic arm for synchronized flap closing at the box forward speed
- Lateral motor tapes regulation system
- Box height regulation system
- Taping unit
- Universal machine fit for every boxes and bags format

Fluidic characteristics

FR group, emergency dump valve, pressure switch. Pneumatic items are managed by FESTO CPV series valves group connected by PROFIBUS-DP.

Electrical and SW characteristics

General electrical cabinet and operator panel for equipment management. The equipment management is entrusted to Siemens PLC S7 series. Input and output signals are connected to a remote SIEMENS I/O module, which communicates with PLC by a PROFIBUS network.

Cycle time

(from 3 to 5 secs/pcs) depending on product dimensions.

DiAMEC Technology

Machines for industrial automation and test

Via G. Nickmann 12/A - 70123 **BARI Z.I.**
Phone +39 080.5383572 - Fax +39 080.5313769
info@diamec.it - **diamec.it**