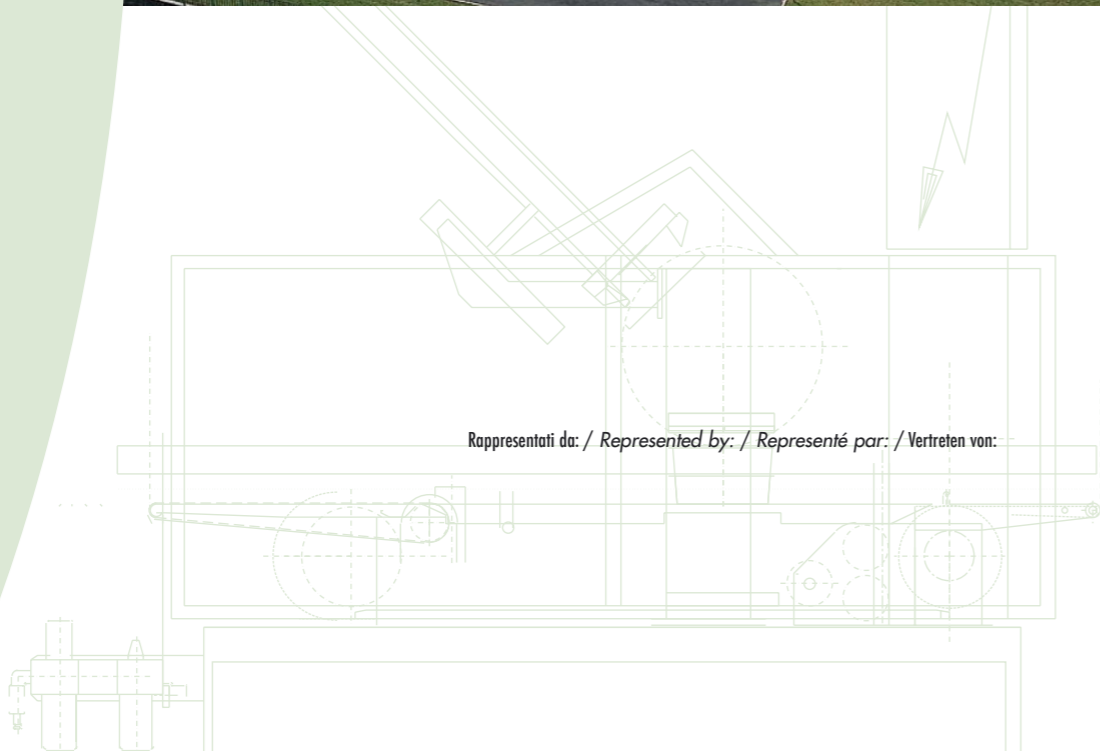


25033 Cologno (Brescia) Italia  
via Brescia 5/7  
tel. 030 70560  
fax 030 7056250 - 030 7050168  
e-mail: info@gmondini.com  
www.gmondini.com

Rappresentati da: / Represented by: / Représenté par: / Vertreten von:



# CP

Coperchiatrice  
Snap on Lid  
Encliqueteuse  
Snap Deckel Aufleger

# CP



Atta alla posa di coperchi a pressione salvaterra su contenitori termosaldati in uscita dalle termosaldatrici.

La macchina è composta da:

- Nastro di alimentazione introduzione contenitori sulla catena intermittente della tappatrice.

- Catena intermittente per posizionamento contenitore sotto lo stampo di chiusura.

- Stampo inferiore sagomato nella forma del contenitore per il centraggio dello stesso in rapporto al coperchio;

il movimento dal basso verso l'alto è assicurato da una camma a profilo coniugato.

- Stampo superiore presa coperchio sagomato sulla forma del coperchio per una perfetta centratura.

La presa coperchio avviene durante la fase di spostamento contenitore tramite ventose, il vuoto viene effettuato da un generatore tipo "Venturi".

I movimenti presa coperchio, rotazione, discesa o posizionamento sono assicurati da 2 camme a profili coniugati. Durante la fase di pausa della catena intermittente lo stampo inferiore sale verso l'alto per cui a fine corsa superiore entra in contatto con il coperchio già posizionato aggraffandolo al contenitore.

Tutti i movimenti sopra descritti sono legati tra di loro meccanicamente per cui garantiscono la perfetta sicurezza di sincronizzazione.

- Magazzino coperchi.

- Controllo presenza coperchi nel caricatore.

- Nastro evacuazione contenitore finito.

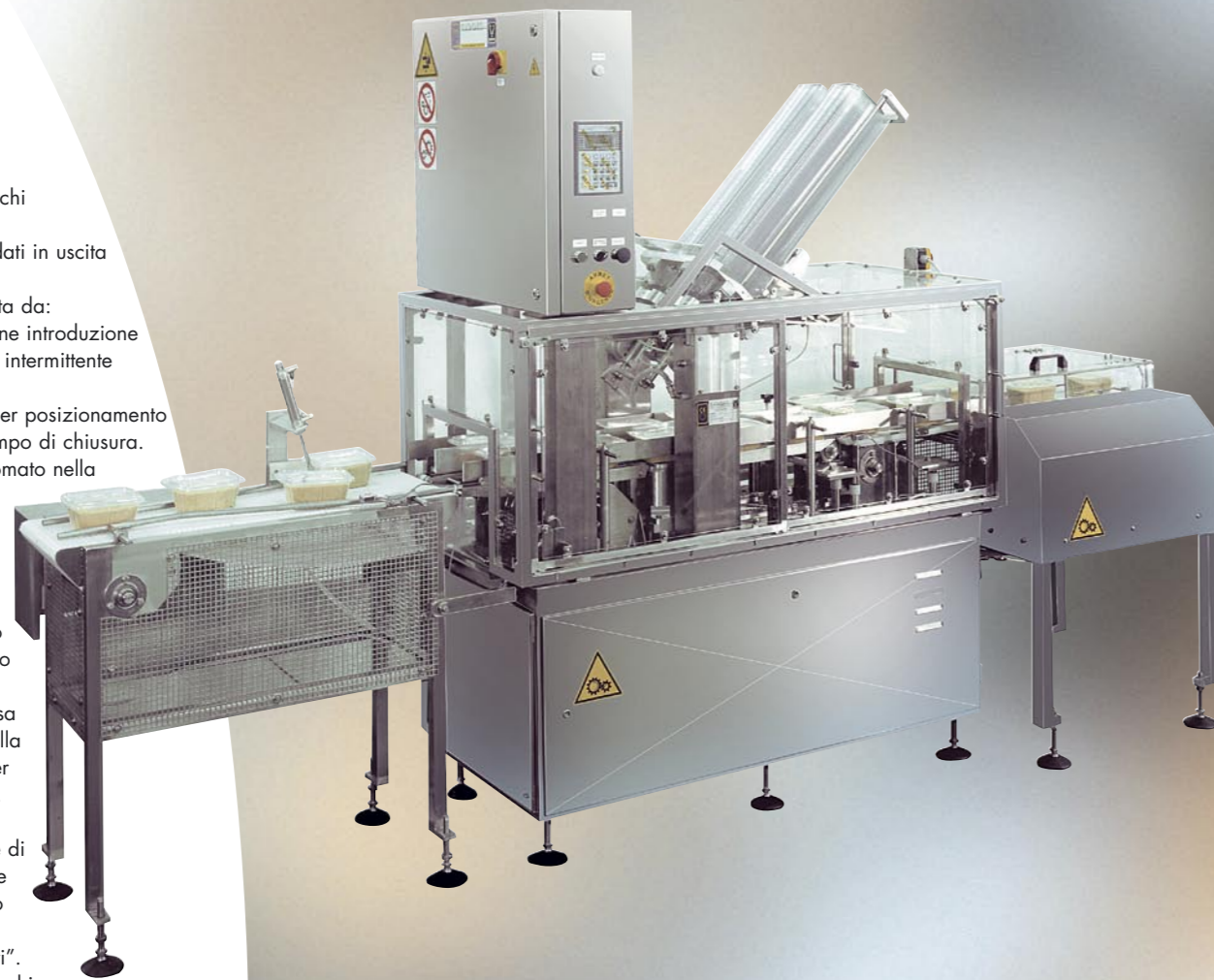
Produzione:

ad 1 testa di chiusura/40 al minuto,

a 2 teste di chiusura/80 al minuto.

Consumo energia elettrica: 1,5 KW/ora.

Consumo aria compressa: 60 NL al minuto.



The machine is suitable for placing plastic lids on sealed trays and can be connected after a heatsealing machine.

The unit is composed of:

- Tray infeed belt into the intermittent chain of the unit.

- Intermittent motion chain to position the tray under the lidding tool.

- Bottom tool with the same shape as the tray to ensure centering under the lid. The upward movement of the bottom tool is driven by cam.

- Top tool with the same shape as the lid. The tool picks the lid from the magazine with suction cups, and the vacuum is produced by a Venturi system. The movements of the top tool: lid pick, rotation and place are driven by two cams. During the pause of the intermittent conveyor, the bottom tool is lifted and at the end of the stroke, the tray is in contact with the lid which is snapped on. All the movements are mechanically controlled.

- Lid magazine.

- Lid magazine sensor.

- Discharge belt.

Production: 1 closing head - 40 trays/min.

2 closing heads - 80 trays/min.

Electric power consumption: 1,5 KW/h. Compressed air: 60 NL/min.

La machine est destinée à encliqueter des couvercles en plastique sur des récipients scellés. Elle peut être installée, après une thermoscelleuse.

La machine est composée de:

- Tapis d'alimentation en récipients et transfert sur une chaîne à mouvement intermittent.

- Chaîne à mouvement intermittent, pour disposer les récipient sous l'outil d'encliquetage.

- Outil inférieur au format du récipient pour assurer le centrage par rapport au couvercle. Le mouvement dans le plan vertical de l'outil inférieur est commandé par une came.

- Outil supérieur au format du couvercle. L'outil prélève le couvercle à partir d'un chargeur avec des ventouses. Le vide est obtenu par effet Venturi. Tous les mouvements de l'outil - le prélèvement du couvercle, une rotation et l'encliquetage - sont commandés par 2 cammes.

Pendant la pause de la chaîne intermittente, l'outil inférieur s'élève et à la fin du mouvement, le couvercle est encliqueté.

Tous les mouvements sont contrôlés mécaniquement.

- Magasin de couvercle.

- Capteur de présence couvercles dans le magasin.

- Tapis de sortie.

Cadences : 1 tête d'encliquetage - 40 couvercles/min.

2 tête d'encliquetage - 80 couvercles/min.

Puissance électrique consommée:

1,5 KW/h. Air comprimé : 60 NL/min.

Diese Maschine ist geeignet für das automatische Auflegen und Andrücken von Snap-Deckeln auf z.B. versiegelte Schalen oder offene Behälter (große Schalen, Eimer usw.).

Die Anlage kann auch mit einer Versiegelanlage verbunden werden. Die Maschine besteht aus folgenden Bauteilen:

- Einlaufband zur Übergabe auf die intermittierende Transportkette innerhalb des Decklers.

- Intermittierende Transportkette zur Positionierung des Behälters bzw. Schale unter die Deckelandrückstation.

- Unterwerkzeug passend zur Schalengröße, um die Zentrierung der Schale unter dem Deckel sicherzustellen.

- Die Aufwärtbewegung des Unterwerkzeuges erfolgt motorisch.

- Das Oberwerkzeug entspricht der Größe des Deckels.

Das Oberwerkzeug nimmt einen Deckel mittels Vakuumsaugern aus dem Deckelmagazin. Das Vakuum wird durch Druckluftinjektoren erzeugt.

Die Bewegung des Oberwerkzeuges ist wie folgt: Entnahme des Deckels, Drehung und Platzierung des Deckels erfolgt motorisch. Während der Pausenzeit der intermittierenden Kette hebt sich das Unterwerkzeug bis zum Endpunkt an, die Schale kommt in Kontakt mit dem Deckel, der dann aufgedrückt wird. Alle Bewegungen sind mechanisch.

- Deckelmagazin.

- Deckelmagazinüberwachung (Minimumkontrolle)

- Auslaufband.

- Auf Wunsch wird die Anlage mit einer SPS (Siemens) Steuerung ausgestattet.

Leistung: 1-fach Werkzeug ca. 40 Schalen/mit.

2-fach Werkzeug ca. 80 Schalen/mit.

Elektrischer Anschluß: 1,5 KW/Stunde.

Druckluftbedarf: 60 NL/min. bei a 6 bar.

