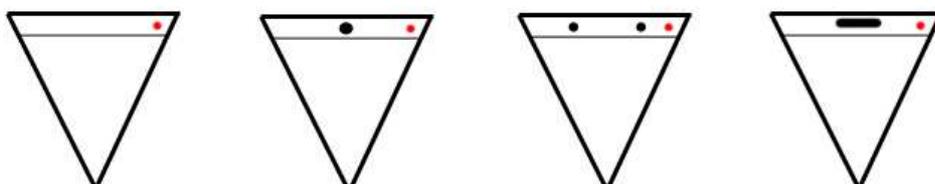
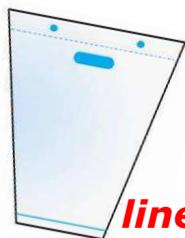


***CIBRA è specializzata
da anni
nella costruzione di
macchine per produrre
sacchetti sagomati.***

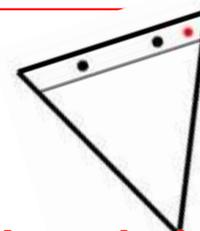
***Per il grande mercato
dei sacchetti a forma di
cono
destinati all'imballo di
fiori recisi
e piante in vaso
CIBRA ha realizzato
FlowerTOP
la linea di produzione
che copre
tutte le esigenze
quantitative
e qualitative
dei trasformatori
e degli utilizzatori
finali.***

FlowerTOP





FLOWERTOP



linea per la produzione di buste a cono e triangolari



La saldatrice **FlowerTOP** è concepita per la produzione totalmente automatica di buste a cono per fiori e piante, buste triangolari e buste per cravatte.

Le buste possono avere un'altezza massima di 1000 mm e possono essere di polietilene ad alta o bassa densità, polipropilene cast, alcuni tipi di BOPP, PLA.

Il portabobine/svolgitore è munito di due alberi ad espansione motorizzati, ciascuno dotato di controllo tensione automatico, e di coltelli per il pre-taglio longitudinale.

Il film passa attraverso una unità centrale sulla quale sono posizionati la fotocellula per la lettura delle stampe centrate e gli eventuali accessori opzionali quali le teste di saldatura fondi, o i punzoni a maniglia.

Il film entra poi sotto la testa saldante. Gli elettrodi sono costantemente caldi durante il lavoro. L'avanzamento del film ed il movimento della testa saldante sono gestiti da due motori brushless ad alta velocità e di altissima precisione.

Le due buste prodotte contemporaneamente vengono espulse dalla testa saldante e vanno a posizionarsi sulla barra di raccolta, ove due aghi a caldo (uno per ciascuna busta) le saldano alle buste precedenti fino a raggiungere la quantità pre-impostata per le mazzette.

Al raggiungimento del numero di battute prestabilito la mazzetta viene estratta dalla barra di raccolta da tre pinze azionate ad aria compressa. Tali pinze vanno automaticamente in posizione prima che la quantità predisposta venga raggiunta, in modo da estrarre la mazzetta senza tempi morti.

Le pinze accompagnano le mazzette attraverso una unità di punzonatura a caldo, che può eseguire uno, due o tre fori a caldo sulla testata della mazzetta per consentire di appenderla per l'uso, e sotto l'unità di separazione, che separa le due mazzette deponendole sui due nastri trasportatori di uscita.

Sia l'unità di perforazione a caldo, sia il separatore automatico delle mazzette possono essere esclusi dal ciclo di lavoro se per qualsiasi motivo non si intende utilizzarli.

La produzione media è di 7200 buste/ora e può essere maggiore in relazione al tipo di busta prodotta.

Tutti i controlli sono facilmente visibile e variabili sul display a touch screen.

