

DESCRIZIONE:

La macchina è stata progettata e costruita per formare scatole di cartone tramite piegatura dello stesso e applicazione di nastro termosaldato sui quattro angoli.

L'unico operatore, addetto alla conduzione della macchina, ha il compito di predisporla al funzionamento eseguendo le apposite procedure di regolazione meccanica, di caricamento della pila di cartoni nella sezione di introduzione e di avvio del ciclo di lavoro e supervisione del funzionamento.

Il ciclo di funzionamento:

CARICO PRODOTTO E TRASFERIMENTO

- l'operatore deposita una pila di cartoni pre-sagomati sull'apposito piano di carico;
- il cartone più in alto viene separato dal resto della pila e trasferito alla sezione di formazione tramite un apposito sistema a rulli.

FORMAZIONE SCATOLA

- un pressore, dotato di uno stampo specifico per il formato di scatola, spinge in basso il cartone;
- i riscontri fissi laterali, opportunamente posizionati, consentono al cartone di piegarsi a misura man mano che il pressore scende;
- contemporaneamente, pressini pneumatici incollano i quattro angoli della scatola in formazione tramite applicazione di uno strato di nastro adesivo termosensibile.

SCARICO PRODOTTO

- la scatola completa viene prelevata tramite una ventosa e trasferita sul nastro di trasporto a cinghie sottostante la zona di formazione;
- il nastro conduce la scatola fuori dalla macchina e la rende disponibile per il prelievo o per altre lavorazioni.

