



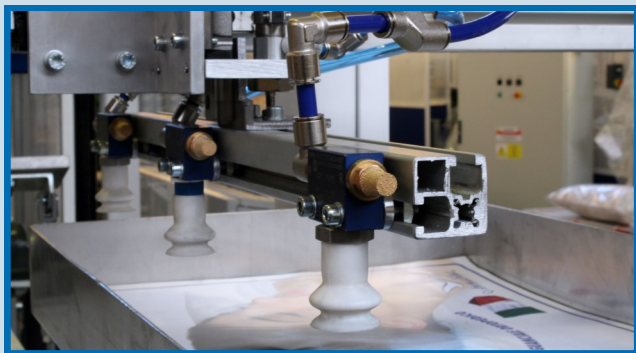
IMBALLATRICE AUTOMATICA SOTTOVUOTO PER CUSCINI

**AUTOMATIC
VACUUM PACKING
MACHINE FOR PILLOWS**



BM199

BM199



Questa macchina è stata progettata per confezionare sottovuoto cuscini in sacchi di polietilene prefiniti, al fine di ridurne il volume e facilitarne la movimentazione ed il trasporto.

Il piano inferiore della pressa è costituito da un nastro trasportatore al fine di espellere automaticamente il cuscino dopo che è stato confezionato sottovuoto. Tale struttura consente di automatizzare il processo produttivo integrando la pressa con un nastro trasportatore in entrata.

CICLO DI LAVORAZIONE

L'operatore inserisce il cuscino nel sacchetto di polietilene, lo pone sul nastro trasportatore in entrata della macchina e preme il comando di start. Si aziona il nastro trasportatore che convoglia i cuscini nella pressa fermandosi automaticamente quando una fotocellula legge la presenza del cuscino nella pressa.

Dopo che il cuscino è stato confezionato sottovuoto, mentre la pressa si apre, entrano in funzione i nastri trasportatori: quello posto sul piano della pressa espelle il cuscino mentre quello in entrata convoglia il cuscino successivo all'interno della pressa.

L'operatore può regolare la pressione da effettuare sul cuscino agendo su di un prossimità che fissa la discesa della pressa.

L'inserimento di un gruppo manipolatore in uscita del gruppo pressa consente di automatizzare anche il riempimento di contenitori con cuscini imballati.

CARATTERISTICHE TECNICHE

- **DIMENSIONI PRESSA**
 - altezza _____ 1700 mm
 - lunghezza _____ 5200 mm
 - larghezza _____ 1500 mm
- **DIMENSIONI NASTRO TRASPORTATORE**
 - altezza _____ 2000 mm
 - lunghezza _____ 1000 mm
 - larghezza _____ 700 mm
- **POTENZA TOTALE INSTALLATA**
 - _____ 2Kw
- **AIRIA COMPRESSA**
 - _____ 6bar

This machine has been designed for vacuum-packing pillows inside pre-confectioned polyethylene bags in order to reduce their volume and facilitate their handling and transport.

The press bottom-plate is constituted by a transport-belt to automatically evacuate the packed pillow after the vacuum-packing.

This structure allows to automate the packing process by add in entrance of the press a conveyor belt.

WORKING SEQUENCES

The operator inserts the pillow into the polyethylene-bag, positions the bag on the entrance transport-belt and presses the start pushbutton. The entrance transport-belt carries the bag inside the press and stop automatically itself when a photocell read the presence of the pillows inside of the press.

After the pillow has been packed, while the press top-plate moves upwards, the press transport-belt starts and evacuates the packed pillow. Simultaneously, the entrance transport-belt starts and carries a new pillow.

The operator can define the pressure to use to vacuum-pack the pillows.

A manipulator can be added to the press exit, in order to automatize the filling-up of boxes with the packed pillows.

TECHINICAL DATES

- **PRESS DIMENSIONS**
 - height _____ 1700 mm
 - lenght _____ 5200 mm
 - width _____ 1500 mm
- **CONVEYOR BELT DIMENSIONS**
 - height _____ 2000 mm
 - lenght _____ 1000 mm
 - width _____ 700 mm
- **ELECTRICAL CONSUMPTION**
 - _____ 2Kw
- **PNEUMATICA POWER**
 - _____ 6bar



GTECHNOLOGIESGROUP
Innovation | Creativity | Flexibility

G TECHNOLOGIES Srl a socio unico

Via Maestri Comacini, 12 - 22072 Cernate [CO]

T +39 031 778597 - F +39 031 778592

info@gtechnologies-srl.com

www.gtechnologies-srl.com