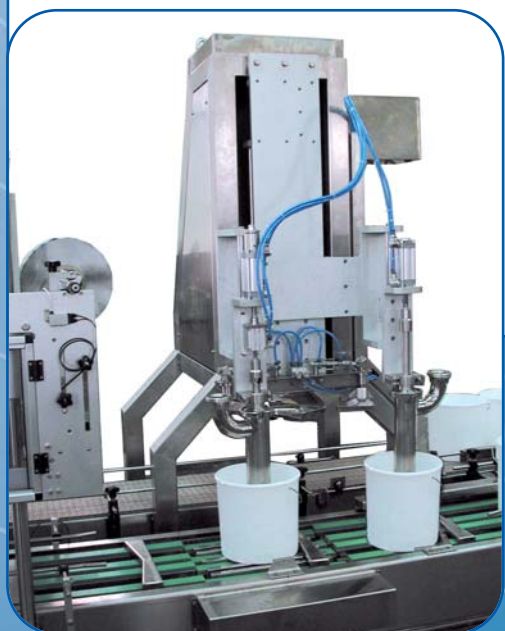


# linea di riempimento e confezionamento secchi





# linea di riempimento e confezionamento secchi



AUTOMATISMI PER L'INDUSTRIA

La linea è stata studiata per il riempimento e confezionamento di secchi con prodotto liquido e/o denso e capace di produrre vari formati che variano da 3 kg ai 25 kg. La linea è composta da due nastri paralleli che servono rispettivamente per l'accumulo dei secchi vuoti il primo, il riempimento e la chiusura con pellicola saldata e coperchio a strappo l'altro. Il dosaggio del prodotto viene effettuato da due dosatori fissati su una slitta a scorrimento verticale mossa da un motore brushless. Il primo dosatore riempie il secchio per circa il 90% della sua capacità, il secondo invece, grazie all'utilizzo di una bilancia, riempie il secchio progressivamente fino ad arrivare al peso impostato. Un nastro di avanzamento posiziona il secchio sotto la stazione di saldatura per il sigillo del prodotto, al quale verrà poi aggiunto un coperchio a strappo da un'apposita stazione in linea.

La linea scarica i secchi su una rulliera, il prelievo può essere manuale o automatico, secondo le esigenze del cliente.

## Bucket filling and packaging line

This line is specially designed for the filling and packaging of buckets with liquid and/or viscous products, and is suitable for various bucket sizes ranging from 3 kg to 25 kg. This line comprises two parallel conveyors, one of which is conceived to stack the empty buckets, and the other for the filling and film sealing or tear-off capping operations. Product dosing is performed by two dosing units fastened to a vertical slide guide which is driven by a brushless motor. The first dosing unit fills the bucket to approximately 90% of its capacity, the second, equipped with a dosing scale, progressively fills the bucket up to the selected weight.

The feeding conveyor feeds the bucket to the sealing station where it is film-sealed and fed to the subsequent station, where tear-off capping is performed.

The buckets are finally released on a roller conveyor; the pick-up system may be manual or automatic, according to customer's requirements.

## Ligne de remplissage et confectionnement de seaux

Cette ligne a été projetée pour le remplissage et le confectionnement de seaux avec produits liquides et/ou denses; elle est capable de produire différents formats qui varient entre 3 kg et 25 kg. Cette ligne se compose de deux bandes transporteuses parallèles, l'une pour l'accumulation des seaux vides, l'autre pour le remplissage et la fermeture au moyen de pellicule scellée ou de fermetures à déchirer. Le dosage se produit au moyen de doseurs fixés sur une glissière verticale entraînée par un moteur brushless. Le premier doseur remplit le seau jusqu'au 90% environ, tandis que le deuxième remplit progressivement le seau, à l'aide d'une balance, jusqu'au poids établi. Une bande transporteuse d'avancement positionne le seau sous la station de scellage pour sceller le produit, auquel une station spéciale en ligne appliquera ensuite la fermeture à déchirer.

Les seaux sont enfin délivrés sur un convoyeur à rouleaux; le prélèvement peut être manuel ou automatique, selon les exigences du client.



**Produzione massima (contenitori da 25 litri)**  
*Maximun production (25 liter containers)* ca. 360 pz/h  
*Production maximun (récipient de 25 litre)*

**Alimentazione elettrica**  
*Power supply* 380 V 3P + N + T 50 Hz  
*Alimentation électrique*

**Potenza elettrica installata**  
*Electric power set up* ca. 2 kW  
*Puissance électrique installée*

**Pressione aria compressa**  
*Pressure of compressed air* 6 bar  
*Pression air comprimé*

**Consumo massimo alla pressione di 6 bar**  
*Maximun air consumptionm at the pressure of 6 bar* ca. 1,5 m<sup>3</sup>/h  
*Consommation maximun à la pression de 6 bars*