

**DESCRIZIONE GENERALE**

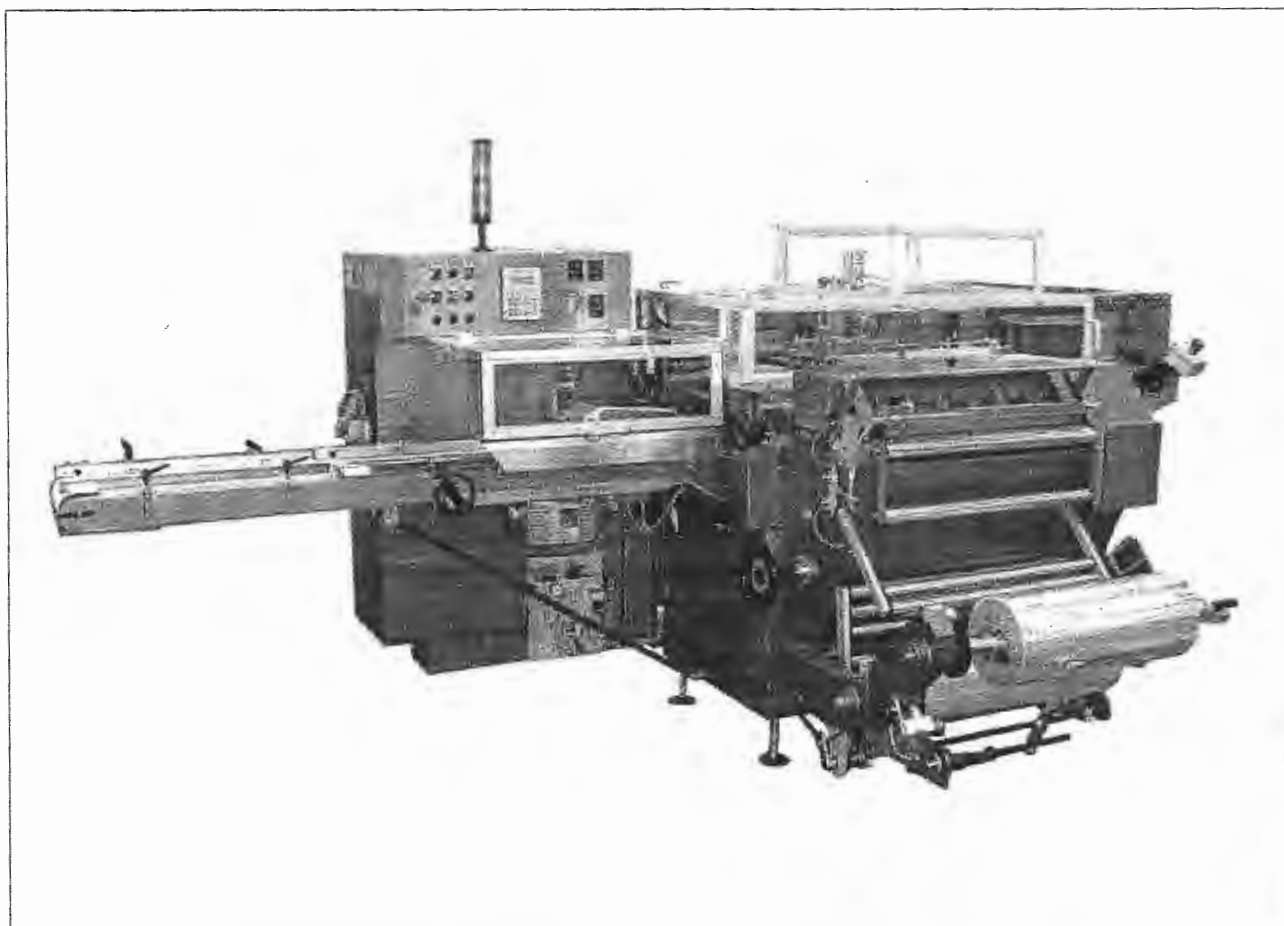
L'avvolgitrice automatica mod. 3721 consente di confezionare prodotti a forma di parallelepipedo singoli o multipli. Il materiale di avvolgimento può essere cellophane, PVC, PP e tutti i film termosaldabili prelevati da bobina.

Il formato del prodotto in lavorazione può essere cambiato con la semplice sostituzione di particolari meccanici e con l'ausilio di volantini, indicatori numerici e scale graduate di riferimento.

**DESCRIPTION GENERALE**

*La machine automatique mod. 3721 permet de conditionner des produits simples ou multiples en forme de parallélépipède. Le matériau d'emballage peut être en Cellophane, CPV ou polypropylène; tous les films thermosoudables sur bobine peuvent être utilisés.*

*On change facilement de format en remplaçant simplement des pièces mécaniques et en effectuant des réglages à l'aide de volants, d'indicateurs numériques et d'échelles graduées de référence.*

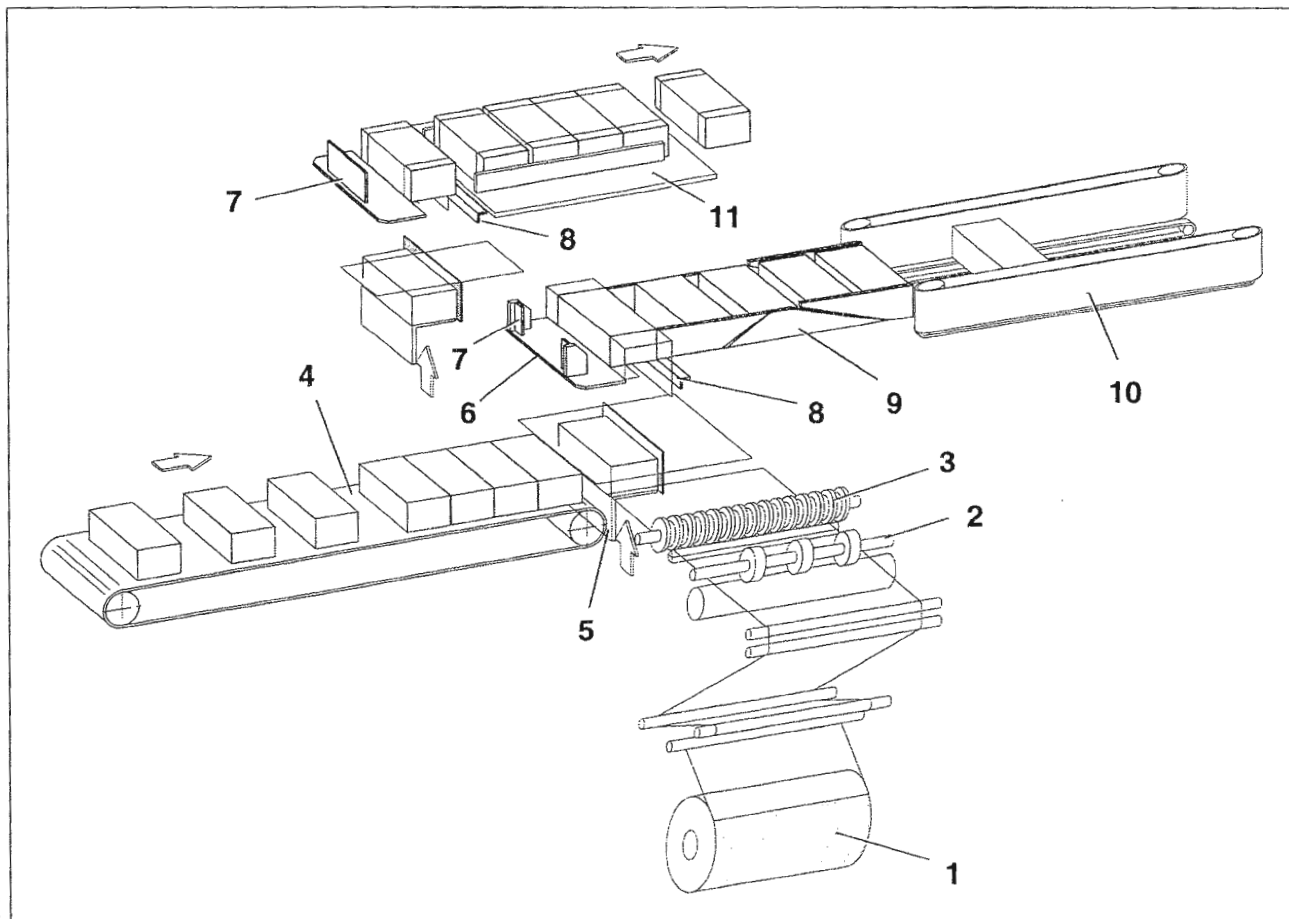


## CICLO OPERATIVO

- La bobina **1** fornisce il film d'incarto;
  - il film viene trainato dai rulli svolgitori **2** e tagliato a misura dai coltelli **3**;
  - il prodotto proveniente dalla linea a monte entra sul nastro alimentatore **4** che lo trasporta fino sul piattello elevatore **5**;
  - quando sul nastro **4** sono presenti una quantità determinata di prodotti (carico minimo), il piattello elevatore **5** solleva il prodotto;
  - questo incontra lo spezzone del film conformandolo a "U" rovesciata tra le pareti della tramoggia;
  - il piegatore inferiore **6** inserendosi sotto al prodotto esegue la piegatura del lembo posteriore del film;
  - lo spingitore **7** trasla il prodotto e per contrasto piega il lembo anteriore del film che gli si chiude attorno a "tubo";
  - il saldatore trasversale **8** salda a caldo il film inferiormente;
  - il treno piegatori **9** completa la confezione piegando le patte laterali;
  - i saldatori laterali a nastri lunghi **10** saldano a caldo le patte laterali (Avvolgimento completo).
- OPPURE:
- l'azione dello spingitore **7** determina lo scorrimento dei prodotti confezionati lungo il piano **11** fino all'uscita dalla macchina (Fascetta).

## CYCLE DE TRAVAIL

- La bobine **1** distribue le film d'emballage.
- Le film, tiré par le rouleau dérouleur **2**, est coupé par les lames **3** à la mesure souhaitée.
- Les produits en provenance de la ligne en amont entrent sur la bande d'alimentation **4** qui les transportent vers les plateaux éleveurs **5**.
- Quand il y a sur la bande d'alimentation **4** le nombre de produits préétabli (charge minimale), les plateaux éleveurs **5** soulèvent les produits.
- Le produit rencontre le morceau de film et lui donne la forme d'un "U" renversé en passant entre les parois de la trémie.
- Le plieur inférieur **6** passe sous le fardeau et effectue le pliage du rabat postérieur du film.
- Le pousseur **7** déplace le fardeau. le rabat avant du film s'enroule autour du fardeau en formant un "tube".
- Le soudeur à chaud **8** soude la partie inférieure du film.
- Le train de plieurs **9** termine l'emballage en pliant les rabats latéraux.
- Les soudeurs lat. avec bandes longues **10** soudent à chaud latéralement le fardeau (Enveloppement complet) OU:
- L'action du pousseur **7** provoque le glissement des produits le long de la plateau **11** jusqu'à la sortie de la machine (Bandelore).

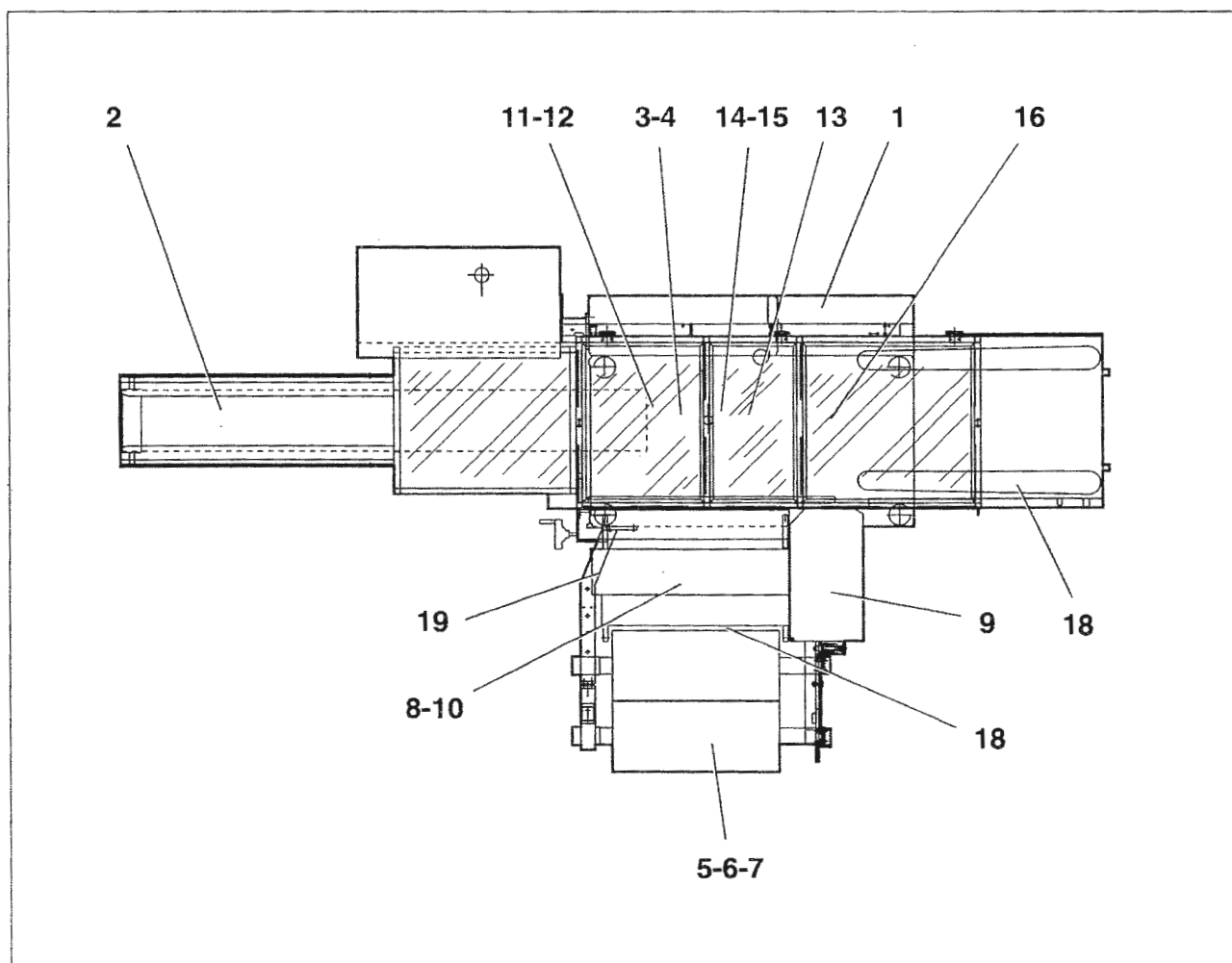


**COMPOSIZIONE MACCHINA**

- 1 Basamento e motorizzazione
- 2 Nastro di alimentazione
- 3 Elevatore
- 4 Tramoggia di formatura
- 5 Portabobina e portabobina supplementare (opzionale)
- 6 Rifilatore bobina (opzionale)
- 7 Avviso fine bobina (opzionale)
- 8 Svolgitura e taglio film
- 9 Centratrice stampa (opzionale)
- 10 Trasporto film
- 11 Piegatore inferiore
- 12 Spingitore
- 13 Saldatore trasversale
- 14 Pressino superiore
- 15 Espulsore prodotto
- 16 Treno piegatori
- 17 Saldatori laterali
- 18 Barre antistatiche (opzionale)
- 19 Soffio aria (opzionale)

**COMPOSITION DE LA MACHINE**

1. Bâti et moteur
2. Bandes d'alimentation
3. Élévateur
4. Trémie de formage
5. Porte-bobine et porte-bobine supplémentaire (en option)
6. Rognoir bobine (en option)
7. Avis fin bobine (en option)
8. Déroulement et coupe du film
9. Centrage de l'impression (en option)
10. Convoyeur du film
11. Plieur inférieur
12. Pousseur
13. Soudeur transversal
14. Presseur supérieur
15. Train de plieurs
16. Train de plieurs
17. Soudeurs à bandes latérales
18. Barres antistatiques (en option)
19. Souffle air (en option)

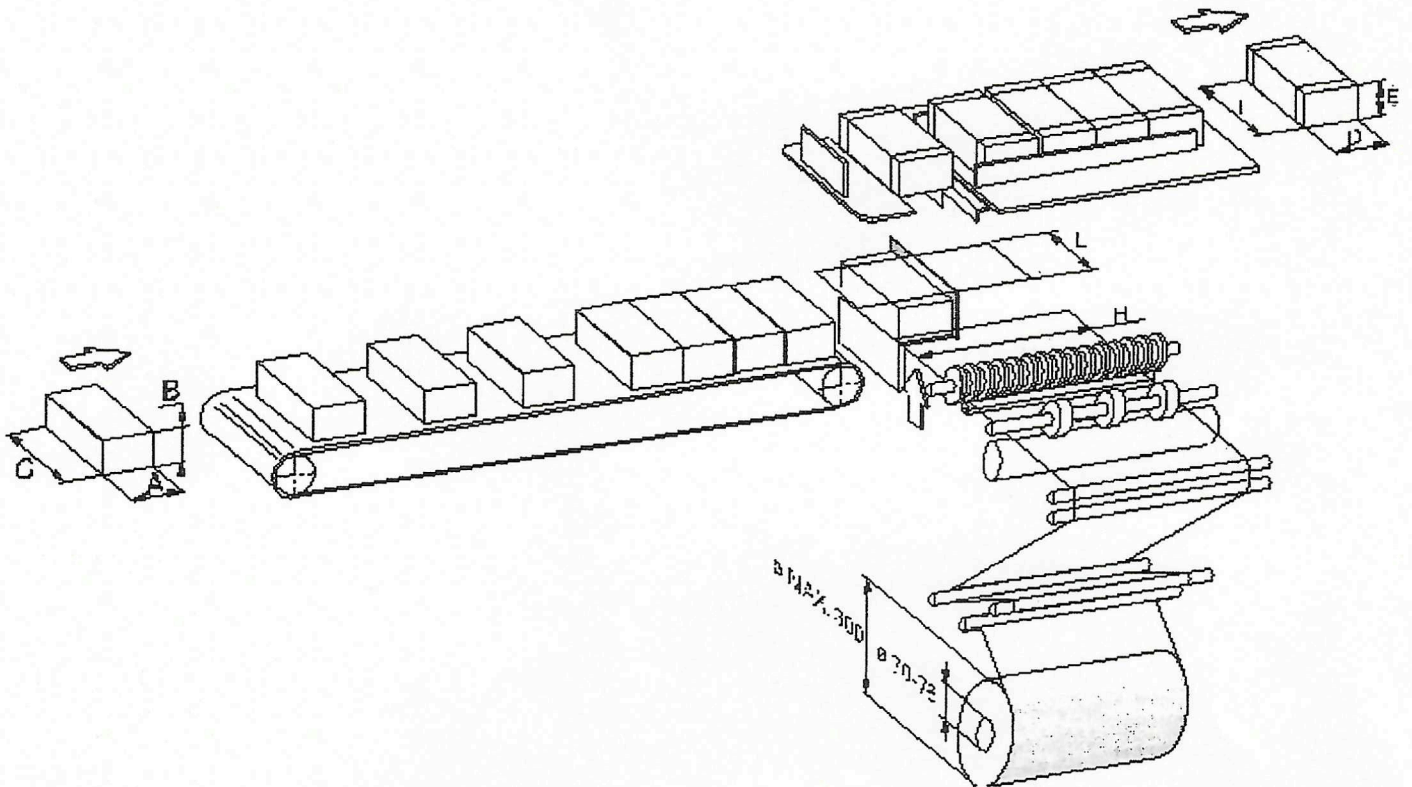


**DATI TECNICI**

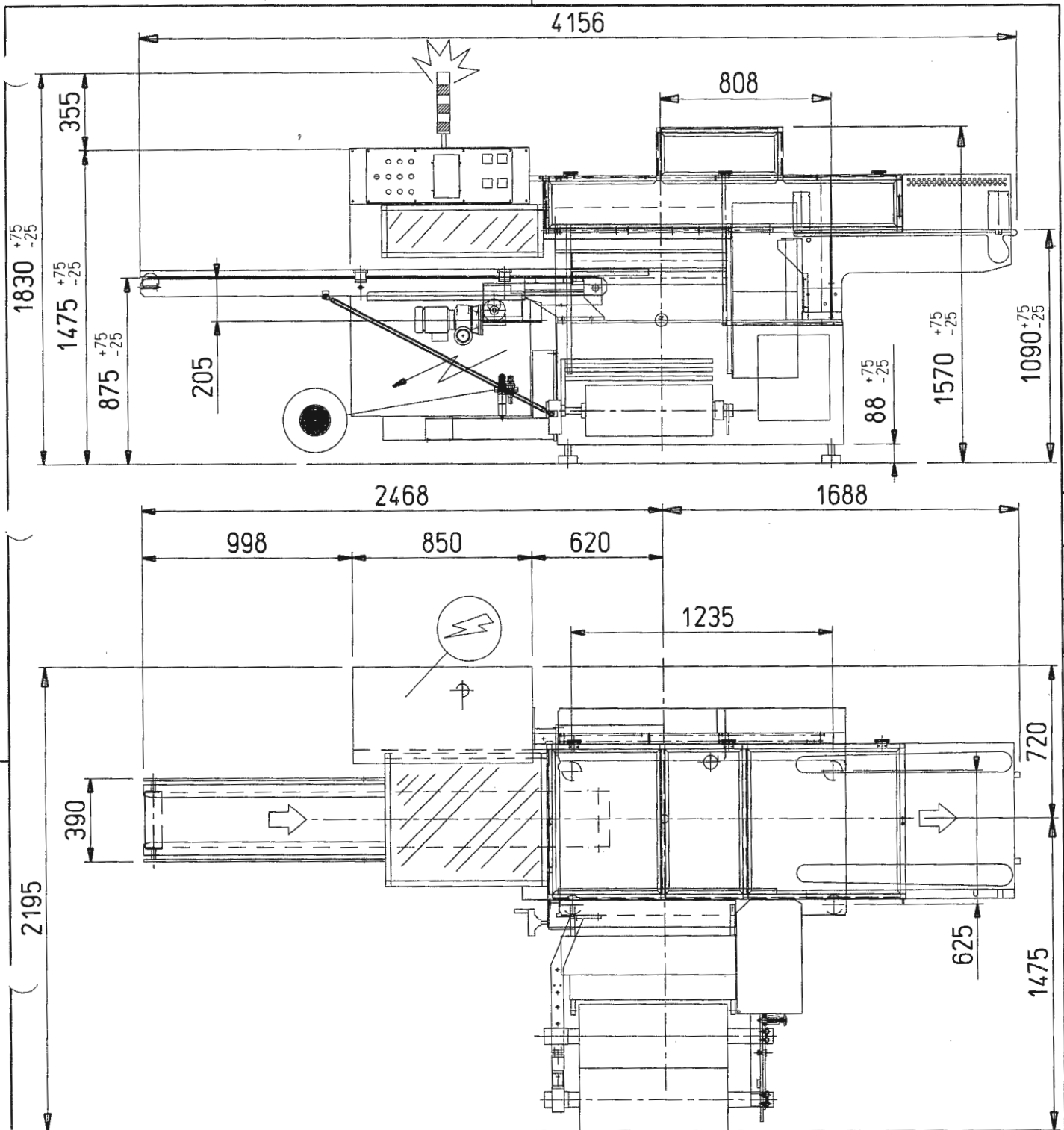
<b>Macchina</b>	3721
<b>Funzionamento</b>	elettromeccanico
<b>Gestione</b>	elettronica
<b>Operatori richiesti</b>	1
<b>Tensione/frequenza</b>	vedi schema elettr.
<b>Potenza installata</b>	7,6 Kw
<b>Pressione aria richiesta</b>	6 bar
<b>Consumo aria</b>	200 NI/min.
<b>Dimensioni d'ingombro</b>	vedi lay-out
<b>Massa macchina:</b>	Kg. 1900
<b>Condizioni ambientali:</b>	
umidità relativa di esercizio	20 - 70 %
umidità relativa max. di stoccaggio	90 %
temperatura ambiente di esercizio	5 ÷ 45°C
temperatura di stoccaggio	-10 ÷ 60°C
altitudine max. 1500 m.s.l.m. senza declassamento	

**DONNEES TECHNIQUES**

<b>Machine</b>	3721
<b>Fonctionnement</b>	électromécanique
<b>Gestion</b>	électronique
<b>Nombre d'opérateurs nécessaire</b>	1
<b>Tension/Fréquence</b>	voir schéma électrique
<b>Puissance installée</b>	7,6 Kw
<b>Pression d'air requise</b>	6 bars
<b>Consommation d'air</b>	200 NI/min.
<b>Dimensions d'encombrement voir plan d'installation</b>	
<b>Masse de la machine:</b>	Kg. 1900
<b>Conditions ambiantes</b>	
Humidité relative d'usage	20 - 70%
Humidité relative max. d'emmagasinage	90%
Température ambiante d'usage	+5 ‡ +45°C
Température d'emmagasinage	-10 ‡ +60°C
Altitude max. 1500 m. au-dessus du niveau de la mer	



VERSION		A	B	C	D	E	F	H	L
<b>3721F</b>	Min.	65	23	110	65	23	110	190	90
	Max.	300	100	400	300	100	400	700	380



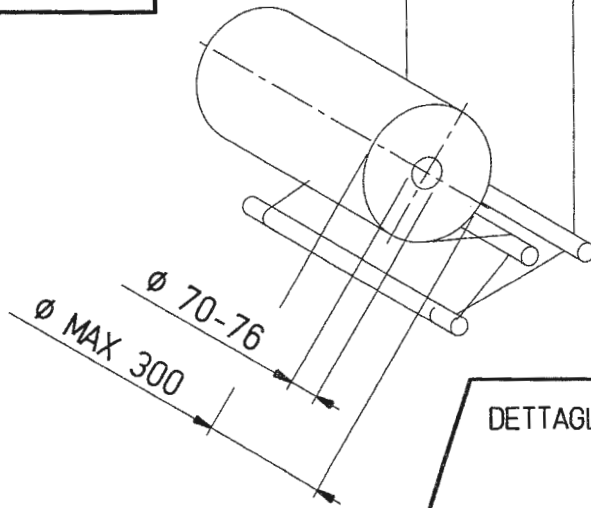
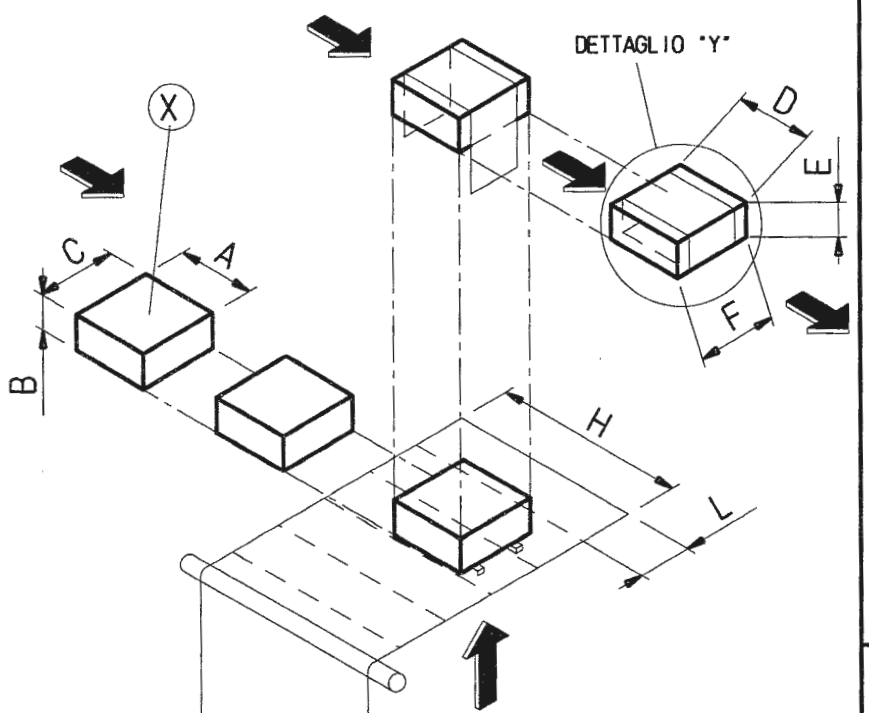
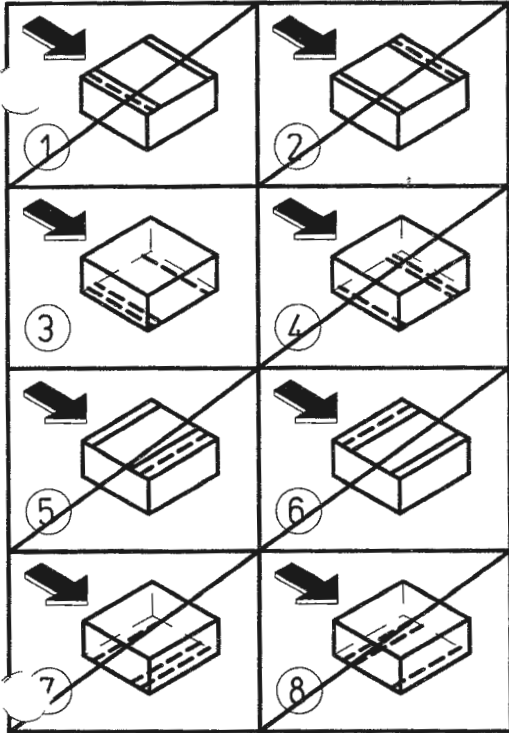
MACHINE	3721UF
INSTALLED POWER	7,6 KW
AIR PRESSURE	6 BAR
AIR CONSUMPTION	200 NI/min



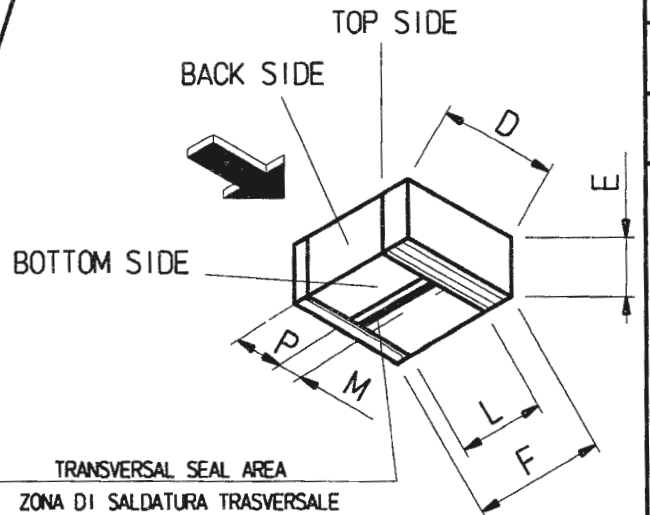
OGNI DIRITTO RISERVATO  
COPIAZIONE E DIMAGLIAZIONE VIETATE

CLIENTE XX	VERIFICATO / APPROVATO
NAZIONE CH	REDDATTO GOVONI
LINEA / DESCRIZIONE 3721UF ALIM+750 D.B.+U-LUNGA+ESTR.	DATA 27/11/2006
	N° FOGLI MATRICOLA 5410
DATI TECNICI NON IMPEGNATIVI	SCALA 1:25
SOSTITUISCE IL	N° DISEGNO F2100E0037_03
SOSTITUITO DA	

UNI AC / LAY 1



DETTAGLIO "Y" BOTTOM VIEW



CLIENTE

RAZIONE

LINEA / DESCRIZIONE  
PRODUCT FLOW CHART 1x1x1

VERIFICATO / APPROVATO

REBATO  
Govonis

DATA  
19/01/2006

N° FOGLI MATRICOLA



DATI TECNICI  
NON IMPEGNATIVI

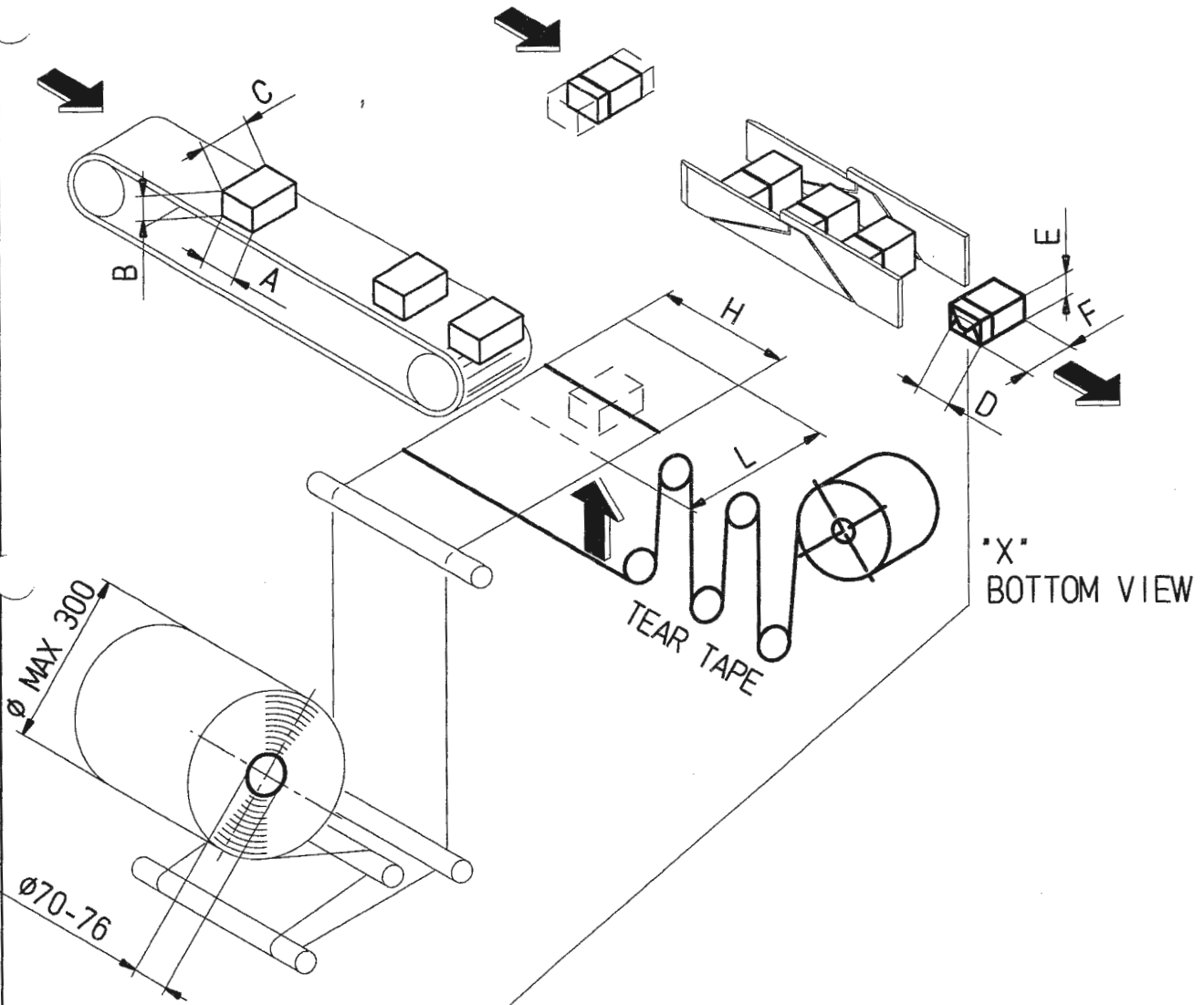
SOSTITUISCE IL

SOSTITUITO DA

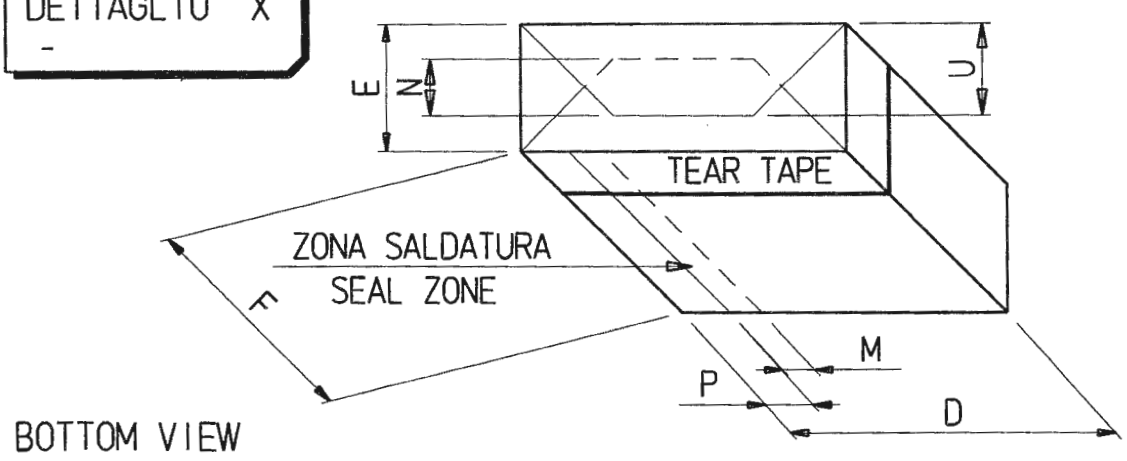
SCALA  
1:15

N° DISEGNO  
F2100HB019\_02

UNI A4 / LAY 1



DETTAGLIO "X"



BOTTOM VIEW

	CLIENTE		VERIFICATO / APPROVATO	
	NAZIONE		REDAITTO Gallerani R.	DATA 31/03/2009
	LINEA / DESCRIZIONE PRODUCT FLOW-CHART 1X1X1		N° FOGLI 1	MATRICOLA
	SOSTITUISCE IL		SCALA 1:10	N° DISEGNO F2100HB035_00
SOSTITUITO DA				

UNI A2 / LAY 1