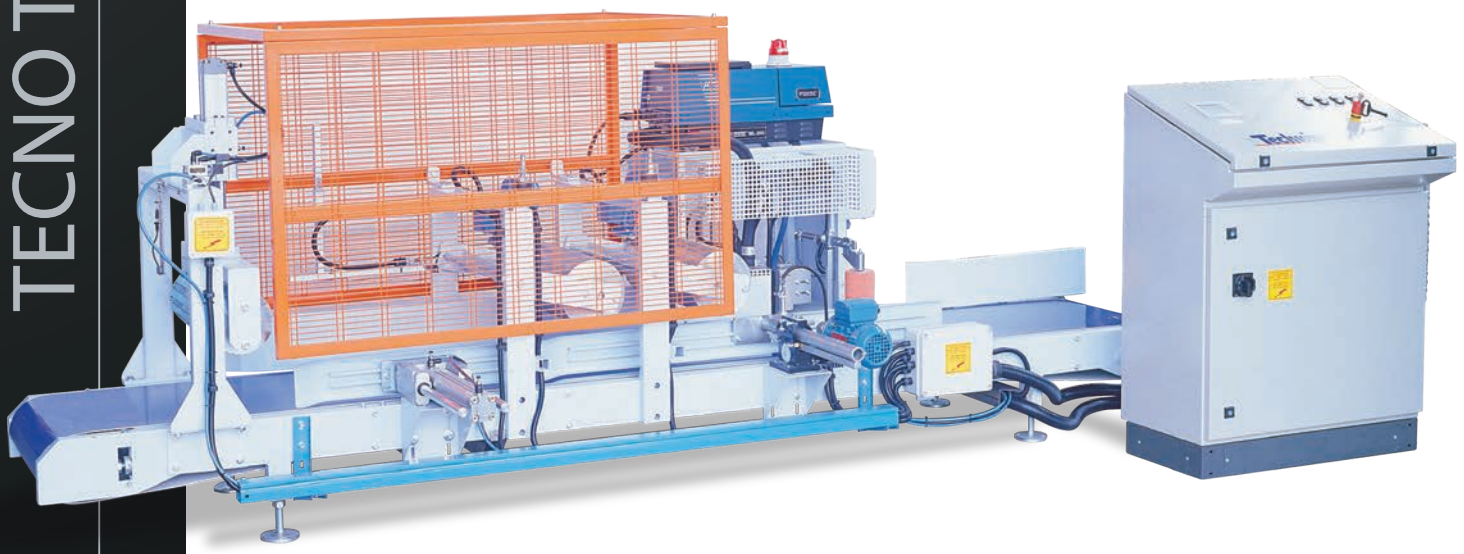
LEADER IN BAGGING EQUIPMENTS

Technipes

ET/2

TECNO TB



Sigillatrice per sacchi a valvola TECNO ET-2 - 1200 S/h

L'impianto automatico di "chiusura valvola sacchi" è stato progettato, realizzato e brevettato per sigillare le valvole dei sacchi, rendendo questi ultimi completamente chiusi e compatibili con le ultime disposizioni dettate dalla normativa H.A.C.C.P.

L'etichettatrice, nella configurazione standard, è dotata dei seguenti dispositivi:

1. Gruppo frizionato portabobina, con sensore controllo presenza carta; predisposto per accettare bobine di carta Kraft con spessore 70 g/m² e di Ø 300 mm, per una produzione di circa 5000 etichette.
2. Gruppo trascinatore motorizzato, per lo svolgimento della carta sulla piastra forata di tenuta etichetta.
3. Gruppo avanzamento della piastra di tenuta etichetta con incollatore "Hot Melt", per l'esatta dosatura della colla sull'etichetta.
4. Gruppo taglierina a comando pneumatico, per un taglio calibrato dell'etichetta di carta. L'azione di taglio avviene in modo sincronizzato con il gruppo avanzamento ed un istante prima dell'arrivo del sacco pieno da etichettare, questo consente l'applicazione dell'etichetta sulla valvola con la colla in giusta temperatura.
5. Rullo sagomatore in materiale spugnoso per comprimere l'etichetta in funzione alla sagomatura del sacco.

Sigillatrice per sacchi a valvola TECNO ET-2

The "bag valve sealing" automatic system has been designed, constructed and patented to seal bags valve to have completely sealed bags in full compliance with the H.A.C.C.P. standard provisions

The labeller, in its standard version, is equipped with the following devices:

1. *Reel-holding clutched group with paper presence check sensor: it can process Kraft paper reels with 70 g/m² thickness and 300 mm Ø, for an average output of 5000 labels.*
2. *Motorised driving group to unwind paper on the label clamping holed plate.*
3. *Feeding group of the label clamping plate with "Hot Melt" gluer for the correct batching of the glue on the label.*
4. *Pneumatically controlled cutting unit for a calibrated cut of the paper label. The cutting action is synchronised to the feeding group action and a moment before the arrival of the full bag to be labelled that allows for the application of the label on the valve with glue at the right temperature.*
5. *Sponge label pressing roll to press the label according to the bag shape.*

Sigillatrice per sacchi a valvola TECNO ET-2

Le système automatique "scellage valves sacs" a été conçu, construit et breveté pour sceller les valves des sacs en rendant ces derniers complètement fermés et compatibles avec les toutes dernières dispositions suivant la normative H.A.C.C.P.

L'étiqueteuse, dans sa configuration standard, est équipée des dispositifs suivants:

1. Groupe à embrayage porte-bobine avec capteur contrôle présence papier; il peut accepter les bobines de papier Kraft avec épaisseur de 70 g/m² et de Ø 300 mm, pour la production d'environ 5000 étiquettes.
2. Groupe d'entraînement motorisé pour dérouler le papier sur la plaque forée de serrage de l'étiquette.
3. Groupe d'avancement de la plaque de serrage étiquette pour colleur "Hot Melt", pour le dosage correct de la colle sur l'étiquette.
4. Groupe coupeuse à commande pneumatique pour la coupe calibrée de l'étiquette en papier. L'action de coupe se fait de manière synchronisée au groupe d'avancement et un instant avant l'arrivée du sac plein à étiqueter cela permet l'application de l'étiquette sur la valve avec la colle à la température correcte.
5. Rouleau de pression étiquette en éponge pour comprimer l'étiquette selon la forme du sac.

Sigillatrice per sacchi a valvola TECNO ET-2

Die patentierte automatische Sackventil-Schließanlage wurde zur Versiegelung von Sackventilen entwickelt, die hierdurch vollständig verschlossen werden.

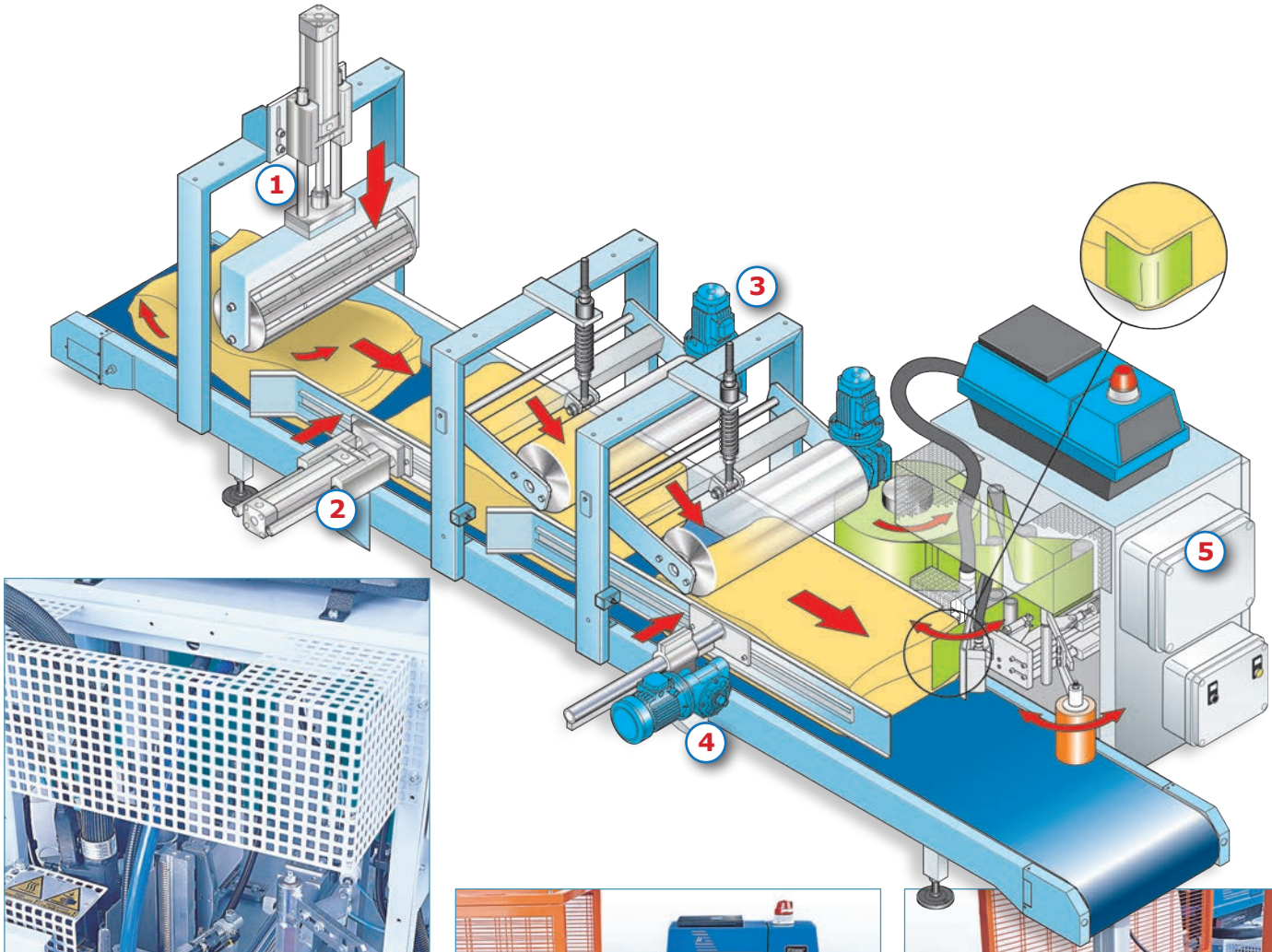
Ein derartiger Verschluss ist mit der HACCP-Verordnung kompatibel.

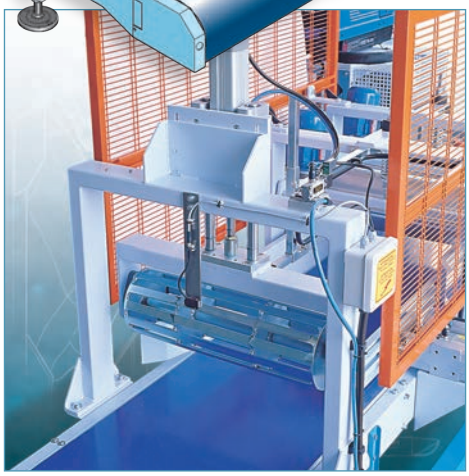
Die Etikettiermaschine umfasst in der Standardkonfiguration folgende Vorrichtungen:

1. Spulenhalter-Friktionsaggregat mit Papierende-Sensor, vorgerüstet zur Aufnahme von Kraft-Papierspulen mit Dicke 70 g/m² und Ø 300 mm zur Produktion von ca. 5000 Etiketten.
2. Motorgetriebener Mitnehmer zum Abwickeln des Papiers auf eine gelochte Etikettenhalterplatte.
3. Vorschubaggregat der Etikettenhalterplatte mit „Hotmelt"-Vorrichtung zur exakten Dosierung des Leims auf dem Etikett.
4. Pneumatisch gesteuertes Schneideaggregat, das exakten Schnitt der Papieretiketten ermöglicht. Der Schnitt ist mit dem Vorschubaggregat synchronisiert und erfolgt einen Moment vor Ankunft des vollen, zu etikettierenden Sackes. Dadurch hat der Leim die richtige Temperatur, wenn das Etikett auf dem Ventil angebracht wird.
5. Formrolle aus schwammartigem Material zum Andrücken des Etiketts auf den Sack.

FUNZIONAMENTO - *OPERATION* - FONCTIONNEMENT

1	Gruppo pressore pneumatico; per eseguire la pressatura centrale del sacco distribuendo il prodotto sia sulla valvola, sia sul fondello.	Pneumatic pressing group; to press the central part of the bag thus distributing the product both on the valve and on the bag bottom.	Groupe presseur pneumatique; pour presser la partie centrale du sac en distribuant le produit aussi bien sur la valve que sur la pièce de fond.	Pneumatisch gesteuertes Pressaggregat, das den Sack in der Mitte zusammenpresst, um das Produkt gleichmäßig zum Ventil und zum Boden hin zu verteilen.
2	Spintore pneumatico; per garantire la giusta posizione del sacco in fase d'etichettatura.	Pneumatic pusher; to ensure the correct position of the bag during the labelling.	Pousseur pneumatique; pour garantir la bonne position du sac pendant l'étiquetage.	Pneumatisch gesteuerter Schieber, bringt den Sack in die richtige Position für die Etikettierphase.
3	Gruppo schiacciasacco motorizzato; composto da due rulli, ognuno dotato di proprio motore e regolazione manuale della pressione, per distribuire uniformemente il prodotto all'interno del sacco.	Motorised bag pusher; it is made of two rolls each equipped with motor and pressure manual regulation for an even distribution of the product inside the bag.	Groupe presse-sac motorisé; composé de deux rouleaux chacun avec son moteur et réglage manuel de la pression pour distribuer de manière uniforme le produit dans le sac.	Motorgetriebene Sackpresse, bestehend aus zwei Rollen, mit je einem Motor und manueller Druckeinstellung zur gleichmäßigen Verteilung des Produktes im Sackinneren.
4	Sponda motorizzata a regolazione automatica; per il convogliamento dei sacchi in relazione alle varie larghezze.	Automatically adjustable motorised side panel; to convey bags according to the different widths.	Panneau latéral motorisé à réglage automatique; pour convoyer les sacs selon les largeurs différentes.	Motorgetriebene Seitenwand mit automatischer Einstellung zum Fördern unterschiedlich breiter Säcke.
5	Etichettatrice mod. ET/2; per l'applicazione dell'etichetta ad angolo sulla valvola del sacco.	Labeller mod. ET/2; for the angular application of labels on the bag valve.	Etiqueteuse mod. ET/2; pour l'application en angle de l'étiquette sur la valve du sac.	Etikettiermaschine Mod. ET/2, zur Übereck-Applikation der Etikette auf dem Sackventil.



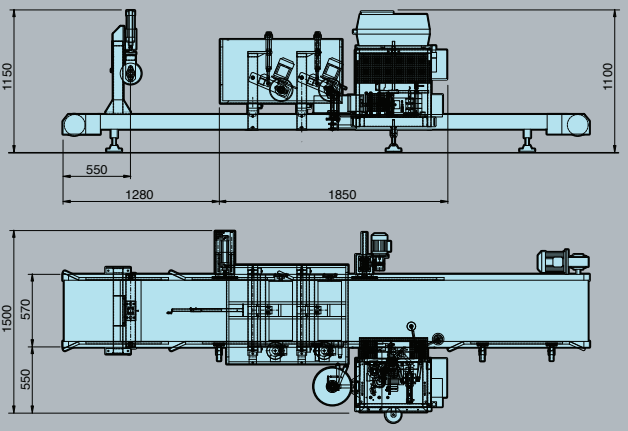


© 2014 - G.L. Comunicazione

PRB (Francia)

Molini Figna (Italy)

Lantic Sugar (Canada)



Technipes

WEIGHING
BAGGING
PALLETISING
HANDLING

Azienda Certificata
UNI EN ISO 9001:2000

TECHNIPES s.r.l.
47822 Santarcangelo di Romagna (RN) Italy - via del Gelso, 12 - Phone +39 0541.624.970 - Fax +39 0541.625.902
E-mail: technipes@technipes.com - Web: www.technipes.com