



## BioResK7-260 - Машина для формирования волнообразных лотков



Модель BioResK7-260 — это автоматическая машина, предназначенная для формирования волнообразных лотков из картона плоского формата и упаковки в них ампул и пузырьков.

### Основные характеристики

Все основные движущиеся группы приводятся в действие бесщеточными электродвигателями. Использование таких сервомоторов каждой функциональной группой предоставляет высокую точность позиционирования, легкое управление скоростью и ускорением, быстрое регулирование хода.

Все двигатели объединены системой PROFIBUS, которая позволяет регулировать параметры с дисплея в режиме реального времени.

Серводвигатели позволяют регулировать открывающую плату в соответствии с глубиной картонного лотка, чтобы оптимизировать время машинного цикла.

### Описание производственного процесса

- На станции формирования, из верхнего рулона лента перемещается на станцию для формирования складок (волн) с помощью пневматического блока и пресс-формы.

Формирующий блок, опускаясь, последовательно слева направо, вставляет ленту в соответствующие позиции пресс-формы, которая обеспечивает идеальное формирование.

- Затем волнообразная лента приклеивается к картонной основе инжекторами D, затем пресс C сдавливает ее и обеспечивает идеальное склеивание.

Клей наносится только во время движения вперед и только если лоток находится над инжекторами (контролируется двумя оптоволоконными датчиками).

- В зоне загрузки подача и укладка продукта осуществляется автоматически. Если требуется, то возможно установить устройство контроля наполнения лотков продуктом после зоны загрузки.
- На станции конечной отрезки из непрерывной волнообразной ленты нарезаются лотки заданной длины. На верхней плате закреплено контр-лезвие, а циркулярное лезвие, смонтированное на подвижной нижней части, двигается вдоль его профиля. В зависимости от требований резки, станция может быть оснащена несколькими лезвиями.
- Станция отбраковки выбрасывает пустые или частично наполненные лотки. На ней смонтированы два управляемых силовых привода для 2-х дорожек лотков. Поэтому возможно удалять лоток с любой из 2-х дорожек.
- На выходе лотки,двигающиеся с левой дорожки, выстраиваются в линию лоткам,двигающимся с правой дорожки, если выходной конвейер односторонний. Либо используется система перемещения лотков на грейферный конвейер системы складирования лотков с продуктом в стопки. Количество лотков в стопке соответствует количеству, вкладываемому в коробку картонажной машиной.



## Технические характеристики

Скорость	30 цикл/мин
Глубина формовки, максимально	40 мм
Размеры формовки, максимально	260x260 мм
Материал формовки	картон
Толщина картона формирующего волны	0,3 мм
Толщина картонной подложки	0,6 мм
Вес	1400 кг
Габаритные рамеры	7050x2275x1940 мм
Электроснабжение	400В (±10%) / 50Гц / 3Ф+N+GND
Установленная мощность	26 кВт
Пневмоснабжение	1200 л/мин при 6,0 Бар