

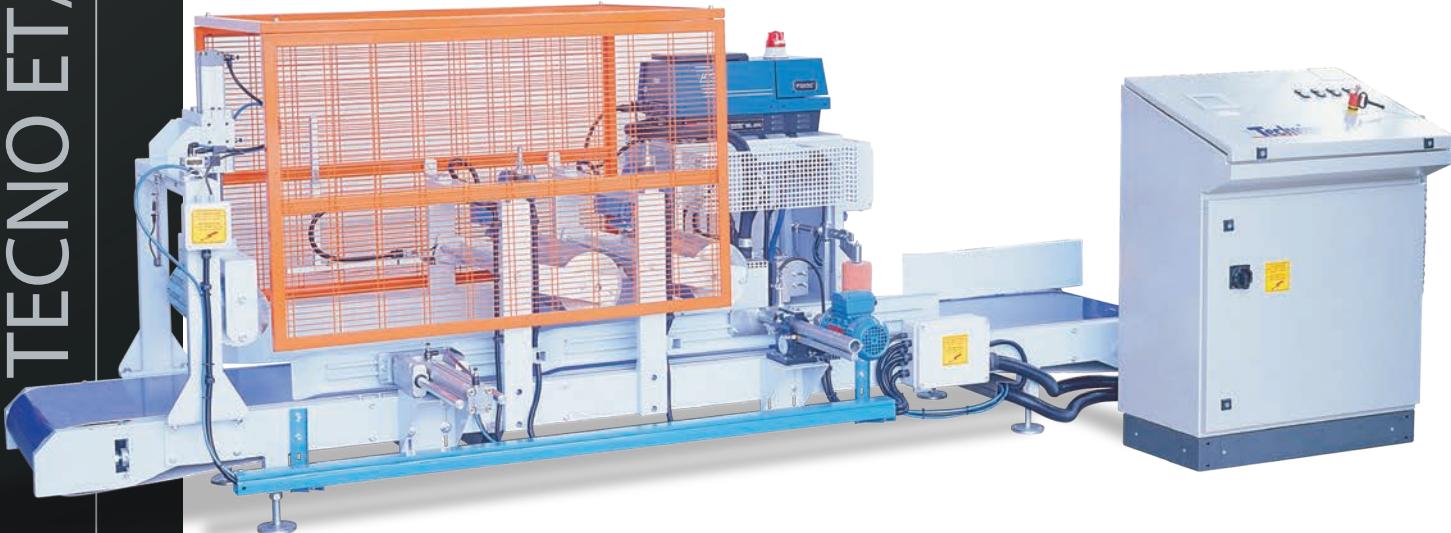
LEADER IN BAGGING EQUIPMENTS



Techniques

ET/2

VALVE BAG SEALER



Sigillatrice per sacchi a valvola - 1200S/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.

Non-Ultrasonic Valve Bag Sealer - 1200bag/h

*This automatic "bag valve sealing" system has been designed, constructed and patented to seal the valve of valve type bags to deliver a closure in full compliance with the H.A.C.C.P. requirements
The sealer, in its standard version, is equipped with the following devices:*

1. Paper reel holding assembly with paper presence sensor, for use with 300mm Ø reels of 70 g/m² Kraft paper for an average capacity of 5000 seals.
2. Powered paper unwinding drive to deliver the paper seal strips onto the applicator.
3. Applicator actuating assembly with "Hot Melt" glue system for the correct application of glue on the seal prior to application over the bag valve.
4. Pneumatically actuated knife assembly for cutting the seal strips to length synchronized with paper metering.
5. Seal finishing roller for added seal adhesion over the valve corner.

Band de securite' pour sacs valve - 1200S/h

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.

Ventilsack schliebanlage - 1200S/h

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

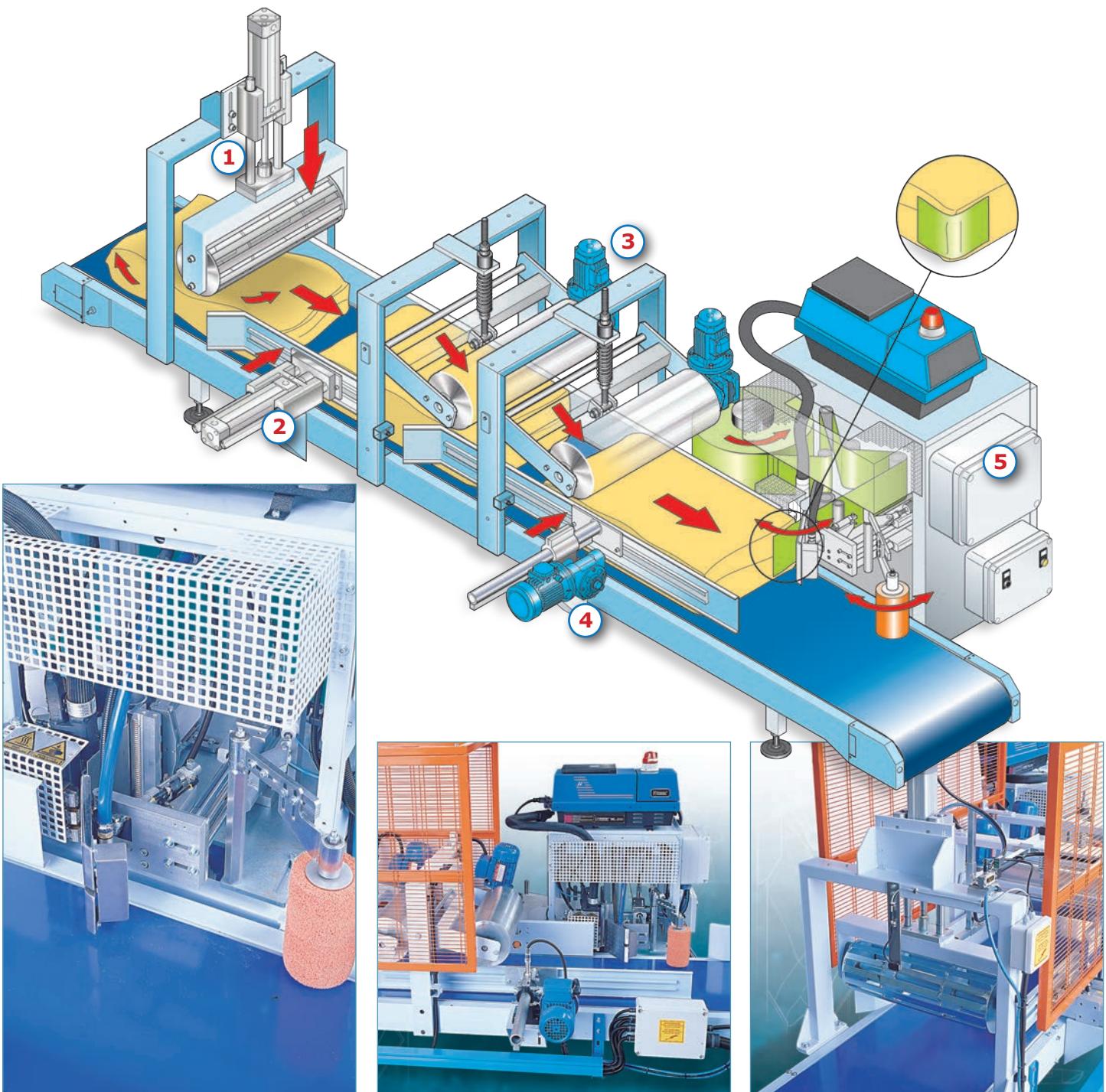
Ein derartiger Verschluss ist mit der HACCP-Verordnung kompatibel.

Die Etikettiermaschine umfasst in der Standardkonfiguration folgende Vorrichtungen:

1. Spulenhalter-Frikitionsaggregat 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. Vorschubagggregat 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 Vorschubagggregat 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 Etikets 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.	Vertical bag striker targeting the central part of the bag to optimise product distribution within the bag.	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 side bag press for moving the bag against the infeed guide in preparation for sealing.	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.	Powered dual drum bag flattener, provide a compact bag conditioning solution prior to sealing, independently manually adjustable in height for optimal bag flattening	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.	Powered side bag guide to accommodate bags of different widths passing through the sealer	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.	Sealer mod. ET/2; for the application of seals over the valve corner of valve type bags.	Etiqueteuse mod. ET/2; pour l'application en angle de l'étiquette sur la valve du sac.	Etikettiermaschine Mod. ET/2, zur Überdeck-Applikation der Etikette auf dem Sackventil.





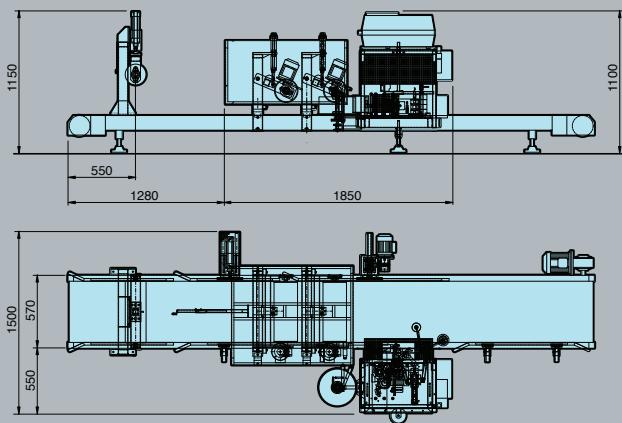
PRB (Francia)



Molini Figna (Italy)



Lantic Sugar (Canada)



Technipes

WEIGHING
BAGGING
PALLETIZING
HANDLING



TECHNIPES s.r.l.
477822 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