

GRANDI

Les formes les plus diverses



Recommandées pour:

- Sucettes glacées
- Petits fromages
- Snacks
- Préparations pour gâteaux
- Pizzas surgelées
- Crackers, gressins
- Biscuits
- Parfums
- Savonnettes
- Papier-émeri
- Composants électroniques
- Carreaux
- Crayons
- etc...



GRANDI

Via Enea Stefani, 9 (Z.I. ROVERI)
40138 BOLOGNA (ITALIE)
tél : 00 39 051 53 53 10 (5 Linee R.A.)
fax : 00 39 051 53 57 66
e-mail : info@grandi.it
site internet : www.grandi.it

Dal 1970 - Since 1970 - Depuis 1970

G

GRANDI GRANDI

Astucciatrici

Case-Packing Machines

Étuyeuces



MACCHINE PER IL PACKAGING
PACKAGING MACHINES
MACHINES POUR LE PACKAGING

Spécialiste des machines sur mesure

GRANDI

Astucciatrici

Case-Packing Machines - Étuyeuces

- AG 85
- AG 2000
- ARB 60
- AO 94
- AC 30-80
- ACL 100
- FFC 60



Permettant tant le chargement manuel qu'automatique de pièces, les étuyeuces Grandi répondent parfaitement à toute exigence de qualité, grâce à leur structure de base compacte, à leur grande polyvalence, à la simplicité et à la rapidité de réglage pour le changement de formats.

Elles sont conçues comme :

- ÉTUYEUSES POUR CARTONS A PLAT
- ÉTUYEUSES POUR CARTONS PRE ENCOLLES
- ÉTUYEUSES POUR EMBALLAGES SE COMPOSANT DE FOND + COUVERCLE

Spécialiste des machines sur mesure



GRANDI

GRANDI



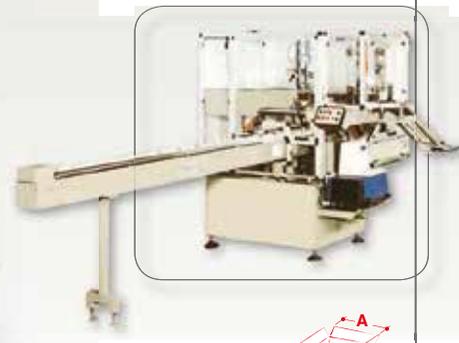
ÉTUIS POUR CARTONS À PLAT



Cadence:

AG 85

Cadence:
60 étuis/minute



	A	B	h
MIN.	100	50	20
MAX.	350	160	60

Fonctionnement:

- Un opérateur remet manuellement le produit dans les alvéoles d'alimentation de la machine, qui avance pas à pas.
- Transfert du produit sur un élévateur; simultanément, le carton est prélevé du magasin (chargement manuel) et déposé sur une zone au-dessus de l'élévateur.
- Des traits de colle (distributeur de colle thermofusible) sont appliqués pendant le centrage du carton.
Le produit entre en contact avec le carton à plat et les deux passent par une trémie qui forme l'étui autour du lot.
- Des plieurs mobiles frontaux et latéraux achèvent la fermeture de l'étui et pour finir, un poussoir achemine l'emballage ainsi terminé vers la zone de sortie de la machine.



ÉTUIS POUR FLANS PRÉCOLLÉS

AO 94

Cadence:
60 étuis/minute



	A	B	h
MIN.	120	50	20
MAX.	260	190	130

AC 30-80

Cadence:
50 étuis/minute



	A	B	h
MIN.	120	190	20
MAX.	350	350	150

ACL 100

Cadence:
40 étuis/minute



	A	B	h
MIN.	120	190	20
MAX.	500	350	150

Fonctionnement:

- Prélèvement de la découpe du magasin (chargement manuel) et transfert sur un convoyeur à chaîne de transport de l'étui et préformage par les plieurs.
- Fermeture des rabats verticaux du côté opposé à celui de remplissage et introduction du produit dans l'étui par poussoir; ensuite fermeture des rabats côté introduction du produit.
- Le cycle continue par le pliage des rabats horizontaux inférieurs de l'étui et simultanément, par l'application de la colle sur ces mêmes rabats.
- La dernière phase se termine par le pliage des rabats horizontaux supérieurs, qui ferment ainsi définitivement l'étui.



ÉTUIS POUR CARTONS À PLAT

AG 2000

Cadence:
30 étuis/minute

Fonctionnement:

- Prélèvement du carton à plat du magasin (chargement manuel) et transfert sur des guides.
- et de centrage au-dessus du produit.
- Pendant le transfert du carton à plat, le groupe d'application de la colle applique des traits de colle thermofusible.
- Un élévateur introduit le produit et le carton dans deux plaques de formage.
- Le plieur du rabat court inférieur, qui sert aussi à soutenir le produit, et les deux plieurs du rabat court latéral complètent, l'un après l'autre, le cycle.
- Pour finir, le pousseur introduit le produit sur le convoyeur de sortie, où le groupe d'application de la colle et les plieurs achèvent les phases de fermeture de l'étui.
- Le cycle de travail se complète par la sortie du produit de la machine.



	A	B	h
MIN.	100	50	5
MAX.	350	240	270

ARB 60

Cadence:
65 étuis/minute

Fonctionnement:

Prélèvement des étuis précollés du magasin par les ventouses et introduction de ces mêmes étuis dans les caisiers du plateau rotatif à mouvement intermittent. "Mise en volume" de l'étui et arrivée dans la zone de remplissage (un élévateur introduit le produit dans l'étui).

Les deux zones suivantes comportent le groupe d'introduction du "coupon publicitaire" éventuellement prévu et les groupes plieurs qui plient les rabats latéraux.

En continuant le cycle de travail, un groupe d'application de la colle applique des traits de colle sur les rabats inférieurs et supérieurs et des plieurs spécialement prévus à cet effet ferment définitivement l'étui.

Pour finir, l'étui prêt est acheminé vers une goulotte de sortie de la machine, qui le transfère vers la phase suivante du cycle.



	A	B	h
MIN.	60	30	60
MAX.	130	60	160



ÉTUIS POUR LES EMBALLAGES SE COMPOSANT DE FOND + COUVERCLE

FFC 60

Cadence:
60 étuis/minute

Fonctionnement:

Machine de dimensions réduites mais très polyvalente, conçue pour former et fermer des étuis en deux pièces. Elle utilise des cartons à plat se trouvant dans deux magasins différents; l'un pour les fonds et l'autre pour les couvercles.

- Cycle de travail:
prélèvement des fonds du premier magasin
mise en volume et encollage par colle thermofusible
introduction sur une bande transporteuse acheminant l'étui à la station de remplissage.
- Une fois remplis, les fonds reviennent à la zone de fermeture de la FFC 60, où la machine effectue l'encollage des couvercles pris du deuxième magasin.
- Elle utilise des cartons à plat de n'importe quel grammage, même du type ondulé.



	A	B	h
MIN.	130	80	20
MAX.	260	190	40