

GRANDI



Nos machines dédiées au conditionnement des :

- Gobelets
- Assiettes
- Couverts en plastiques



GRANDI

Sede legale e stabilimento:
Via Enea Stefani, 9 (Z.I. ROVERI)
40138 BOLOGNA (ITALIA)
Tel. +39 051 53 53 10 (5 Linee R.A.)
Telefax +39 051 53 57 66
<http://www.grandi.it>
e-mail: info@grandi.it

Dal 1970 - Since 1970 - Depuis 1970

G

GRANDI

Linea confezionamento

Piattie Bicchieri

*Plate and Glass
packaging line*

Ligne de conditionnement pour

Assiettes et Gobelets



MACHINE PER IL PACKAGING
PACKAGING MACHINES
MACHINES POUR LE CONDITIONNEMENT

GRANDI

LINEA CONFEZIONAMENTO PIATTI e BICCHIERI

Plate and Glass packaging line - Ligne de conditionnement pour Assiettes et Gobelets

- SBP 100 + IO/G
- FLB 97 + IO/G
- IP 96 + IO/P





GRANDI

SBP 100 + IO/G



SBP 100 + IO/G

Cadence de production: 5 cartons/minute



200 200 200
700 620 420

Fonctionnement :

Les cartouches de gobelets provenant de la machine d'enveloppement, sont acheminées sur la bande d'alimentation de l'empileur. Celui-ci avec un dispositif de sécurité intervient en cas d'arrêt de l'installation et garantit la continuité de la production de la machine.

Si les cartouches de gobelets sont uniques, elles sont acheminées par un poussoir vers la bande à compartiments et un groupe rebordeur rentre le nylon débordant des cartouches à l'intérieur des gobelets. Les cartouches sont ensuite déposées sur une chaîne où elles seront formées et acheminées vers un plan escamotable.

Si les cartouches de gobelets sont doubles, elles sont transportées vers une bande de transport inclinée munie à son extrémité d'une butée pour les cartouches reliée à un poussoir latéral. Ce dernier permet de déplacer les cartouches doubles sur le plan escamotable intermédiaire. Un presseur compacte les cartouches une fois le nombre souhaité atteint et facilite ainsi la fermeture du plan intermédiaire. La fermeture du plan intermédiaire permet de déposer les cartouches sur un plan mobile sous-jacent, qui par un mouvement de bas en haut permet ainsi au plan intermédiaire de se refermer et d'être prêt à recevoir d'autres piles de gobelets. Le presseur comprime ensuite le lot de gobelets et un poussoir l'introduit dans la boîte mise en place auparavant.

Les cartons sont extraits d'un magasin à chargement manuel. Les bras placent le carton en position étendue à l'intérieur d'un guide et procèdent à l'ouverture. Les pattes sont ensuite pliées (patte courte côté magasin et opposé au côté introduction du produit). Un plieur ferme la patte courte côté magasin et d'introduction du produit.

Le chariot déplace le carton vers deux bandes supérieures et inférieures. La partie avant des deux bandes s'abaisse par le biais d'un dispositif pneumatique et évite ainsi tout frottement qui déformerait l'équarrissage du carton. Quatre plieurs ferment les pattes longues. Puis les bandes transportent le carton fermé vers la zone d'enrubannage. Deux groupes mécaniques enrubanneurs appliquent deux bandes adhésives en PVC sur les deux côtés du carton en le fermant, puis il est ensuite acheminé des bandes vers la zone de sortie.

Conditionnement de cartouches de gobelets à usage unique, en simple ou double piles.

Fermeture du carton avec colle à chaud ou ruban PVC

IP 96 + IO/P



Cadence de production: 5 cartons / minute



	A	B	h
MIN.	200	200	130
MAX.	500	550	420

Fermeture du carton avec de la colle à chaud ou du PVC.



Fonctionnement :

Les cartouches d'assiettes sont transportées sur un transporteur qui les espace les unes des autres, puis elles sont pré-stratifiées sur un plan intermédiaire où un poussoir égalise la pré-pile.

Le lot d'assiettes est déposé sur une plaque et un poussoir le transporte sur une table d'empilage (pressage des assiettes).

A la phase suivante, un poussoir achemine la pile à l'extérieur de la machine (pour le conditionnement manuel) ou aussi, la dépose horizontalement, prête à être introduite à l'intérieur du carton préparé.

Le carton à plat est extrait d'un magasin de cartons vertical à chargement manuel et est placé à l'intérieur d'un guide à forme conique qui l'ouvre avec un bras mobile à mouvement rotatif.

Une fois le carton rempli, un plieur ferme la petite patte arrière côté magasin et introduction du produit.

Un chariot transporte le carton plein vers un plieur qui rabat la petite patte avant côté introduction du produit et opposé au côté magasin; quatre plieurs ferment les grands rabats du carton.

Des bandes transportent le carton fermé vers la zone de fermeture du carton, par application de deux bandes auto-adhésives en PVC sur les deux côtés du carton.

Le carton fermé est acheminé par des bandes motorisées vers la zone de sortie, où un culbuteur le fait tourner et le dépose sur une bande de transport qui l'achemine vers la zone d'accumulation des cartons.