

INDUSTRIE DELLE BEVANDE

100%
Creatività Italiana

MB 3306 D

**Monoblocco
Riordinatore/Orientatore**

Soluzione Globale



FAVA ARTEMIO & C

TECNOLOGIA & ORDINE

COSTRUZIONI MECCANICHE PER L'INDUSTRIA ALIMENTARE E LINEE D'IMBALLAGGIO

FAVA ARTEMIO & C. s.a.s.
Via Antolini, 22 - 43044 Collecchio (Parma) Italy
Tel. ++39-0521.804171 - 804509
Fax ++39-0521.804390
info@favaartemio.it - www.favaartemio.it

Poste Italiane spa - Sped. in A.P. - D.L. 353/2003 (Conv. in L. 27/02/2004 n° 46) art. 1, comma 1, DCB TO - n. 5/2010 - I.P.

campbelladv.com 55610

SPECIALE CONTENITORI

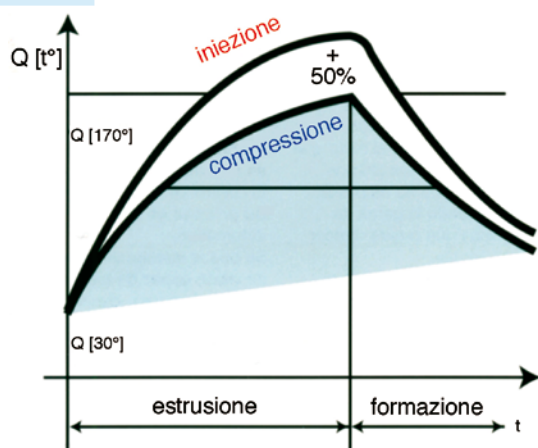


Grafico della temperatura di lavorazione nel caso della tecnologia a compressione e di quella a iniezione (Sacmi Imola).

zione di capsule in plastica. Il processo di produzione, che attualmente dura circa 2 secondi, avviene estrudendo il materiale in granuli (HDPE, PP), tagliando l'estruso in singole dosi, inserendo le dosi all'interno della cavità e infine formando la capsula secondo un profilo ben definito. La produttività della macchina è influenzata fortemente dal tipo di materiale utilizzato, dalla forma della capsula e dal relativo peso.

La macchina è equipaggiata con valvola by-pass del materiale fuso alla fine dell'estrusore; impianto pneumatico con dispositivo d'iniezione aria negli stampi superiori; impianto di raffreddamento che consente il controllo delle temperature degli stampi inferiori e superiori indipendentemente; centrale oleodinamica; sistema di controllo (PLC); dispositivo di estrazione e trasferimento in fase delle capsule, su nastro motorizzato, che consente l'installazione integrata del sistema di visione; eliminazione automatica delle capsule il cui peso non corrisponde al valore preimpostato; pompa e mixer per una migliore costanza e miscelazione della plastica in uscita dall'estrusore; estrusore con diametro vite 90 mm, dotato di motore

a corrente alternata, controllato da inverter, per l'alimentazione del materiale fuso (la temperatura e il numero dei giri della vite sono gestiti dal sistema di controllo); dispositivo per l'aspirazione e la pulizia di scarti e bave nella zona di taglio della dose; interfaccia operatore tramite PC; sistema di condizionamento dell'aria all'interno della cabina elettrica.

La macchina è dotata di 80 cavità con 20 trancianti per una produzione massima di 120.000 capsule/ora aventi un diametro esterno massimo di 33 mm e un'altezza massima di 25 mm.

SMI GROUP

I nuovi sistemi integrati di stiro-soffiaggio, riempimento e tappatura per contenitori PET High Capacity, BFS 4-14-4 HC e BFS 6-18-4 HC, sono destinati idealmente al mercato dell'acqua piattata e dell'olio da tavola e si contraddistinguono per la struttura modulare compatta e per l'elevato contenuto tecnologico delle soluzioni proposte, che assicurano una perfetta sincronizzazione tra il modulo di stiro-soffiaggio della "zona secca" e quello di riempimento della "zona umida". L'eccellente rapporto qualità/prezzo e i costi di esercizio e manutenzione estremamente ridotti fanno della serie BFS la soluzione

ideale per produrre, riempire e tappare contenitori in PET da 4 a 10 litri fino a 6.600 contenitori/ora (in funzione del modello scelto e delle caratteristiche del contenitore).

L'integrazione in una sola macchina delle funzioni di stiro-soffiaggio, riempimento e tappatura offre notevoli vantaggi in termini economici, di layout e di manutenzione. Il collegamento diretto della tecnologia di soffiaggio a quella di riempimento riduce il numero di macchine da installare nella linea di imbottigliamento, poiché non richiede la presenza della sciacquatrice, dei nastri trasportatori tra soffiatrice e riempitrice e dei relativi accumuli.

Il sistema di stiro-soffiaggio è basato sulla tecnologia a camme, che assicura elevata precisione e affidabilità. La gestione diretta di ogni singola stazione di stiro-soffiaggio dal pannello operatore POSYC offre, in caso di guasto, la possibilità di fermare solo le stazioni di stiro-soffiaggio interessate, senza interrompere la produzione.

I sistemi integrati BFS montano di serie il sistema di recupero aria: una tecnologia eco-compatibile, che assicura una notevole riduzione dei costi energetici ed un risparmio fino al 40% nei consumi di aria compressa, poiché una parte dell'aria del circuito di soffiaggio ad alta pressione viene recuperata e riciclata.



Il nuovo sistema integrato di soffiaggio-riempimento e tappatura BFS 4-14-4 HC (Smi Group).

Il cambio formato nei sistemi integrati BFS è semplice e veloce in quanto i parametri di ogni contenitore sono memorizzati nel pannello di controllo dell'operatore. Il modulo di riempimento non richiede la sostituzione di parti meccaniche, mentre le regolazioni del modulo di stiro-soffiaggio, la sostituzione degli stampi e, se necessario, delle attrezzature richiedono pochi minuti e possono essere effettuate con il set di attrezzi fornito di serie con la macchina.

I sistemi integrati della serie BFS Smiform si basano su un processo di riempimento elettronico, che può essere volumetrico, con misuratori magnetici di portata, per liquidi conducibili come l'acqua piatta; o massico, con misuratori di massa basati sul principio di Coriolis, per liquidi non conducibili come l'olio da tavola. Il riempimento avviene senza alcun contatto tra la bottiglia e la valvola di riempimento, con il grande vantaggio di ridurre le parti meccaniche in movimento e di preservare l'integrità e la qualità del liquido imbottigliato.

Il modulo di riempimento del sistema integrato BFS Smiform è stato concepito come una vera e propria "filling room", dove la totale assenza di parti in movimento nella zona sottostante le bottiglie consente di mantenere l'impianto sempre pulito e sicuro. Le motorizzazioni sono poste nella parte superiore della macchina, in una zona completamente asciutta e separata dall'ambiente di lavoro, affinché siano preservate da eventuali liquidi o polveri che le danneggerebbero e per prevenire la caduta di lubrificanti sui sottostanti moduli di riempimento e tappatura.

Il tappatore del sistema integrato BFS è dotato di comando servo-motorizzato per assicurare un'elevata precisione nell'applicazione di tappi a vite. La tramoggia di alimentazione dei tappi è posta all'esterno della macchina a

un'altezza facilmente accessibile per l'operatore. I tappi vengono trasferiti al modulo di tappatura tramite un canale orizzontale con sistema di spinta ad aria: un sistema che assicura tempi di intervento ridotti in caso d'inzeppamento tappi e un'efficiente polmonatura di tappi in grado di compensare eventuali interruzioni d'esercizio.