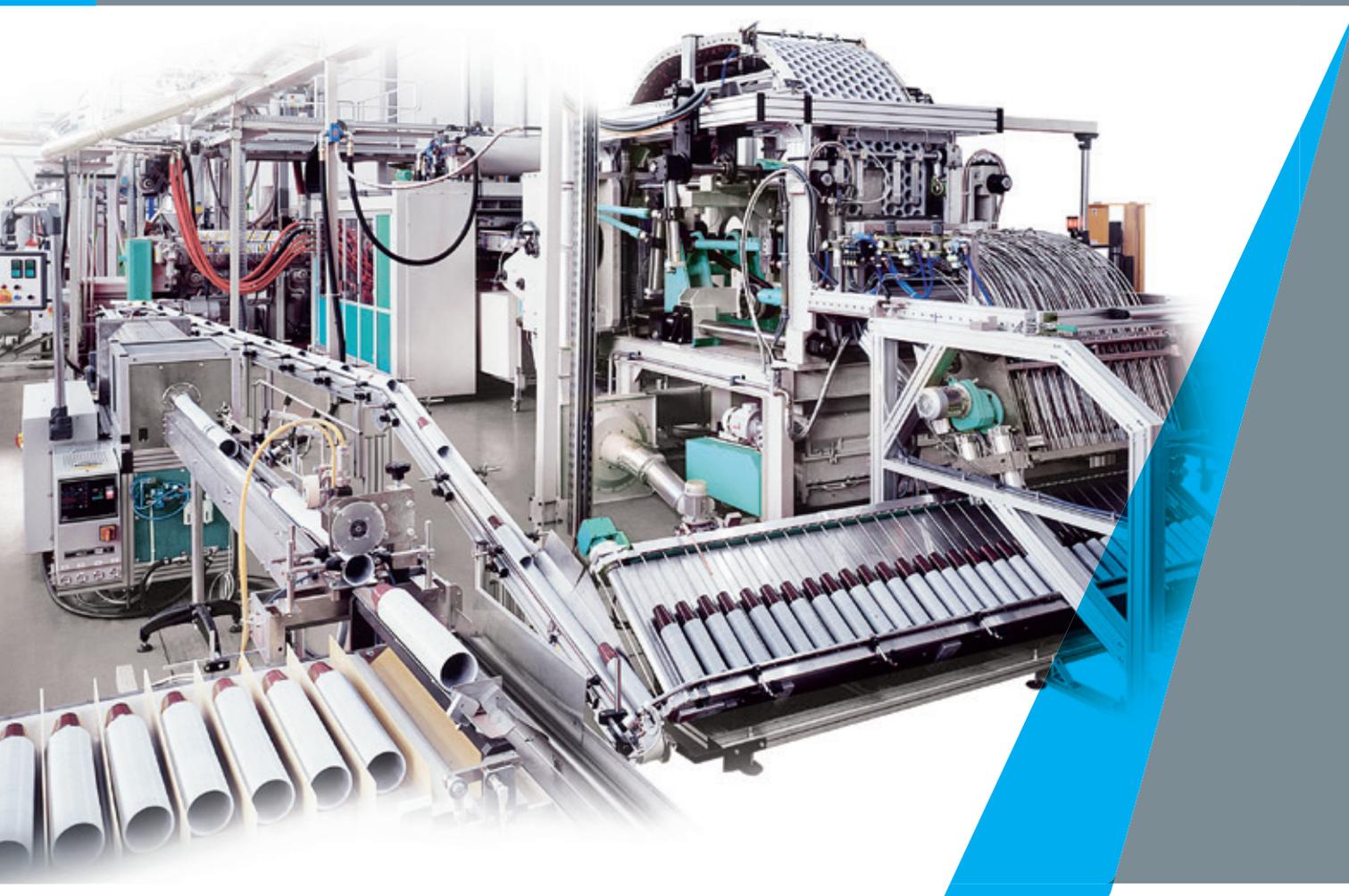


Macchine Termoformatrici Serie GLE

Thermoforming Machines GLE Series



Impianto completo di coestruzione e termoformatura per la produzione di bicchieri monouso in HIPS

Vantaggi dei sistemi in-line

- Altissime produttività per prodotti a basso peso
- Elevato risparmio energetico (si elimina l'energia per raffreddare la bobina prima e riscaldare la foglia in ingresso alla termoformatura).
- Operatività del personale semplificata (1 solo addetto in produzione).
- Massima qualità del prodotto termoformato.
- Recupero in linea dello scarto.

Caratteristiche principali

- Gruppo d'estrusione per produzione foglia fino a 4 strati per bicchieri vending bicolore.
- Calandra speciale per il termocondizionamento in linea della foglia estrusa sincronizzata con il sistema di trasporto foglia tramite servomotori.
- Unità di termoformatura azionata da servomotore.
- Dispositivo d'imbutitura azionato da servomotore.
- Pressa orizzontale di tranciatura a ripresa servoazionata e sincronizzata con la termoformatrice.
- Unità di macinazione per il recupero totale in linea sia dello scheletro che della foglia.
- Unità d'impilaggio e trasferimento speciale per la movimentazione degli articoli leggeri.
- Singola unità di bordatura in linea fino a 220.000 bicchieri ora.
- Quadro elettrico generale e pulpito di comando centralizzato completo di PLC.

Complete co-extrusion and thermoforming equipment for the production of disposable HIPS drinking cups

Advantages of in-line systems

- Very high production output for light products.
- Energy saving (it is not required energy to cool the foil reel and to heat the foil before thermoforming).
- Friendly operation (only 1 operator is required during production).
- Best quality of the thermoformed products;
- Complete in-line skeleton reprocessing.

Main Features

- Extrusion section for the production of multilayer sheet up to 4 layers, to thermoform two-colours cups for vending machines.
- Special calender for the in-line thermal conditioning of the extruded sheet, servo driven and synchronized with the index of sheet.
- Forming station, with servo drive.
- Plugs device, with servo drive.
- Horizontal post-trimming press, servo driven and synchronized with the thermoforming machine.
- Grinding units for the in-line, total reclaiming of skeleton and thermoformed foil.
- Stacking unit and special conveying to suit light, thermoformed items.
- Single rim roller unit, in-line operation up to 220.000 cups/hour
- Main control and power cabinet, centralized and equipped with PLC.

AMUT-COMI Spa

Corso Novara, 234
27029 Vigevano (PV) - Italy

Phone +39 0381 20016
Fax +39 0381 318000
E-mail info@amutcomi.it

www.amutcomi.it

Principali caratteristiche tecniche Main technical features

GL 900 HS

Capacità dell'impianto Output capacity	(200 cc in HIPS bicchieri/h) (200 cc in HIPS cups/h)	fino a / up to 200.000
Spessore foglia Film thickness	mm	0,2 - 1,2
Larghezza foglia max Film width, max	mm	880
Passo max Pitch, max	mm	750

Unità di termoformatura Thermoforming unit

Dimensioni stampo Mould dimensions	mm	850 x 850
Forza di chiusura Clamping force	kN	330
Profondità di formatura negativa max Negative forming depth, max	mm	120
Altezza di formatura positiva max Positive forming height, max	mm	10
Cicli a vuoto Dry cycles	/min	45

Pressa di tranciatura orizzontale Post-trimming press

Dimensioni stampo Mould dimensions	mm	900 x 370
Corsa dello stampo Stroke of mould platen	mm	100 - 300
Velocità Speed	cicli/min cycles/min	0 - 110
Forza di taglio Punching force	kN	230
Altezza articolo max Forming height, max	mm	120



Follow us on YouTube



AMUT COMI is part of AMUT GROUP