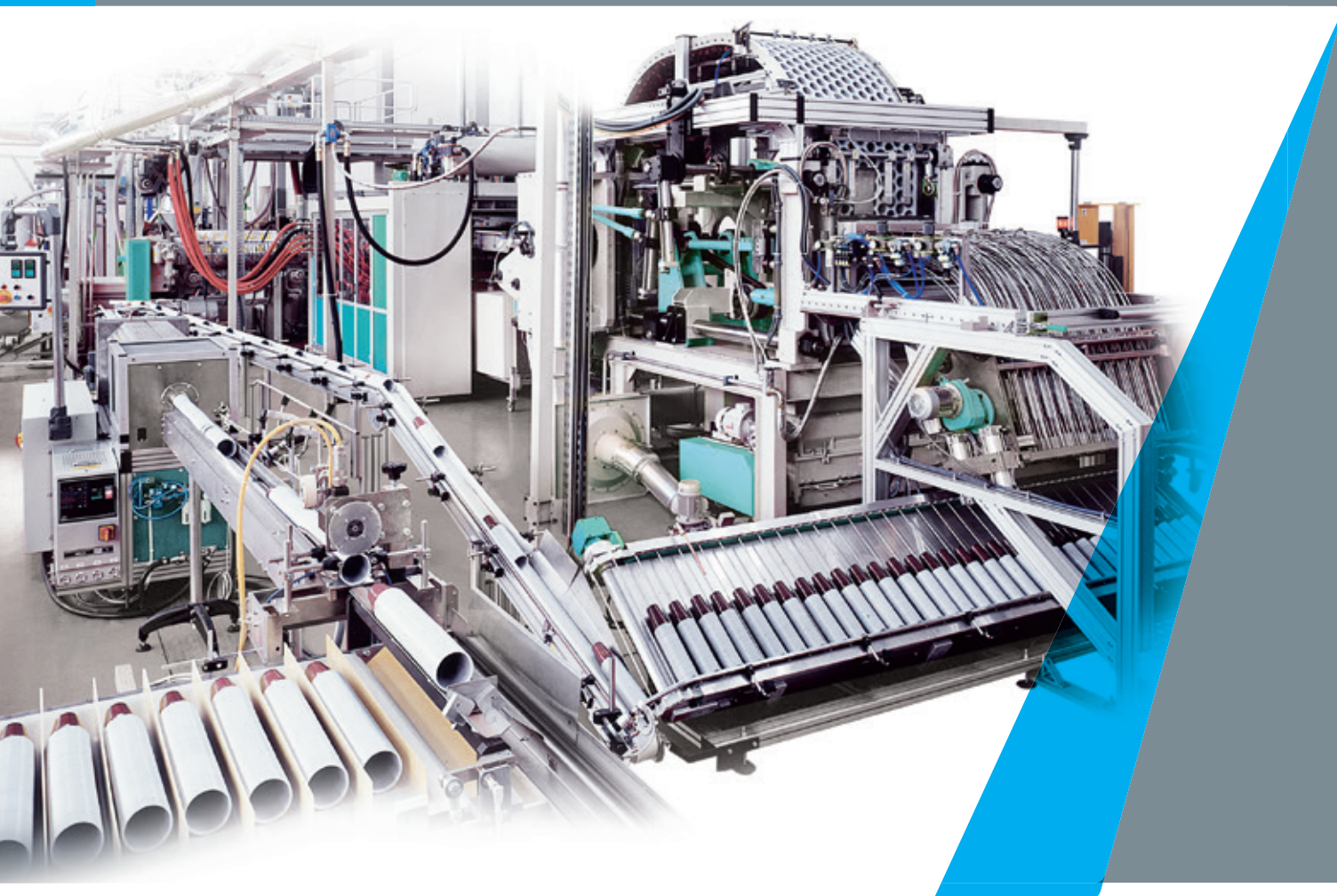


Macchine Termoformatrici Serie GLE Thermoforming Machines GLE Series



Impianto completo di coestrusione 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