



UNIBLOCK 6000

UNIBLOCK 8000

Completamente automatico, UNIBLOCK prevede la formatura del cartone, la sigillatura delle falde inferiori con colla a caldo e l'inserimento delle bottiglie. L'**unità di formatura** cartoni preleva i cartoni dal magazzino con speciali ventose, li apre chiudendone il fondo con colla a caldo tramite un pressore e un contro-pressore.

L'**unità d'incartonamento** dispone le bottiglie in arrivo dalla linea sul piano d'accumulo, secondo lo schema d'incartonamento e le inserisce nel cartone. Un unico movimento radiale della testata, controllato da inverter, consente il trasferimento con un moto armonico ed una variazione della velocità nelle diverse fasi del ciclo di funzionamento. È composta da: piano di accumulo bottiglie, piano di accumulo cartoni, nastri e portanastri in acciaio Inox AISI 304 e fotocomando controllo presenza bottiglie.

Grazie alle attrezzature regolabili e a carrelli con scale graduate, il cambio formato risulta semplice e richiede solo pochi minuti.

The machine is totally automatic, erecting the carton, sealing the bottom flaps with hot glue and inserting the bottles. The **case erecting unit** picks up cartons from the magazine using special suckers. It opens them and closes the bottom with hot glue by means of a presser and a counter-presser.

The **packing unit** sets the bottles coming from the line on the storage table according to the casing layout and inserts them into the carton. Bottles transfer is performed smoothly and evenly by a single radial movement of the head, controlled by an inverter and with speed variation over the various phases of the operating cycle. It is composed of: bottle storage table, carton storage conveyor, AISI 304 stainless steel conveyor belts and belt supports, photocell to inspect bottles presence.

Format changeover is simple and requires just a few minutes.

Completamente automático, UNIBLOCK arma la caja de cartón, sella las faldas inferiores con cola caliente y encaja las botellas. La **unidad de armado cajas** toma las cajas del respectivo almacén y por medio de ventosas especiales, las forma y sella el fondo con cola caliente mediante una prensa automática.

La **unidad de encajado** coloca las botellas que llegan desde la línea de embotellado en la mesa de acumulación y según el formato que se esté trabajando las introduce en las cajas. Con solo un delicado movimiento radial del cabezal, controlado por inverter, se trasladan las botellas desde la mesa a las cajas, pudiendo variar velocidad en las diversas fases del ciclo de funcionamiento. Está compuesta por: mesa de acumulación botellas, mesa de acumulación cajas, transportadores en acero INOX AISI 304 y fotomando control presencia botellas.

Gracias a accesorios regulables y a carros con escalas graduadas, el cambio de formato resulta simple y necesita solo pocos minutos.

