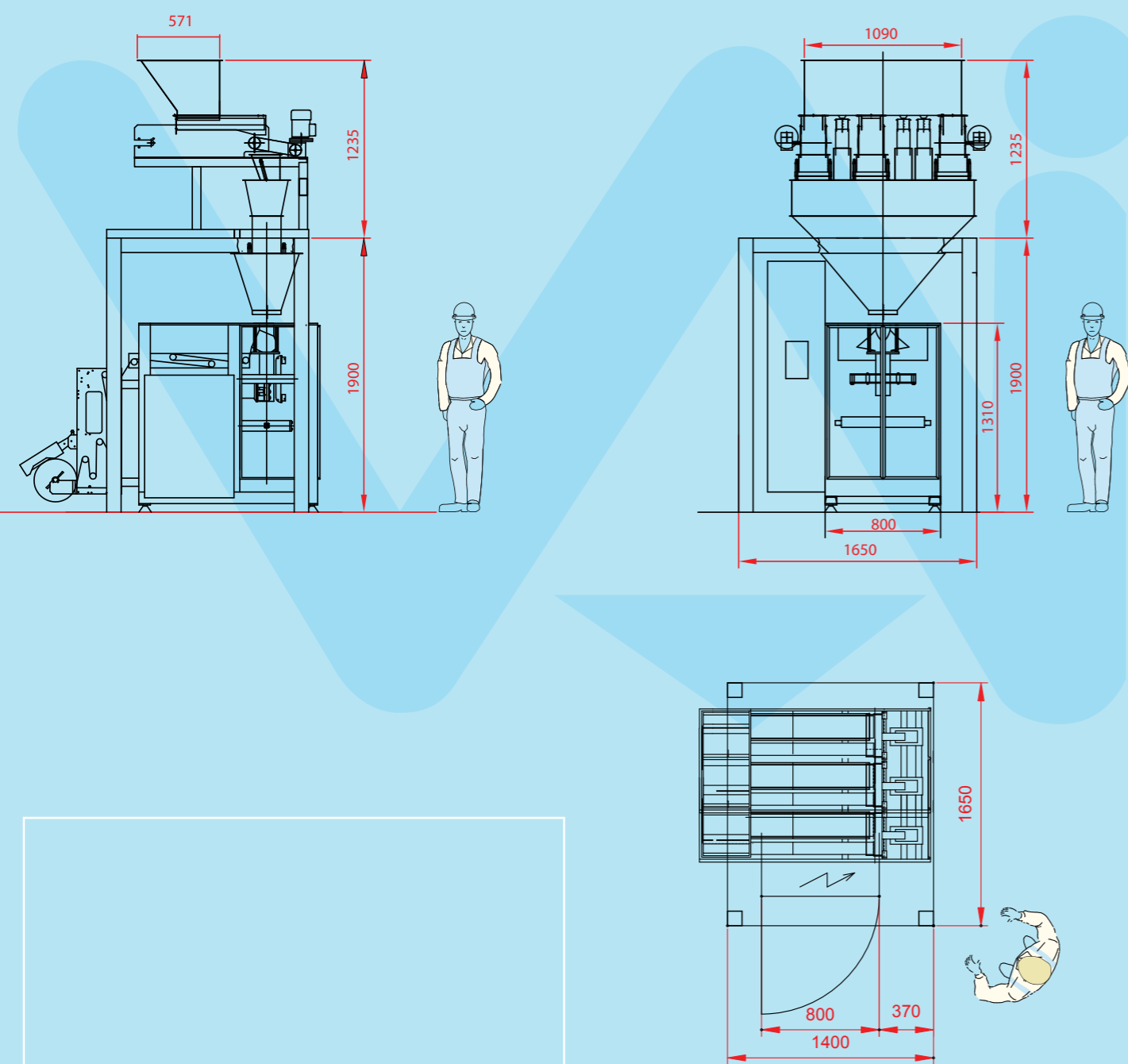




V.A.I. S.r.l Via Staizza, 54 - 31033 Castelfranco Veneto TV - Italy - Tel +39 0423.72.28.36 Fax +39 0423.72.02.94

info@vai-packaging.it - www.vai-packaging.it



LINEA PER PASTA CORTA SECCA fino a 60 buste al minuto
SHORT DRY PASTA LINE - up to 60 bags/min.



PACKAGING MACHINES 

MACCHINA CONFEZIONATRICE VERTICALE Mod. "VN/87 BC" VERTICAL PACKAGING MACHINE MOD. "VN/87 BC"

in versione con saldatura a barra calda, idonea alla realizzazione di buste di materiale di film accoppiato, partendo da bobina singola a foglia piana.

La macchina è composta essenzialmente da:

- Struttura di sostegno in profilato d'acciaio (tipo Fe 37) spess. 3 mm.
- Movimentazione principale di tipo pneumatico, molto affidabile.
- Parti a contatto con il prodotto e viteria in acciaio inox AISI 304.
- Parti verniciate con trattamento di verniciatura a vernice epossidica
- Altre parti cromate chimicamente.
- Dispositivo portabobina con carrello indipendente dalla macchina a regolazione manuale, montato su cuscinetti
- Gruppo svolgibobina motorizzato gestito da sensore induttivo (proximity Siemens) collegato al PLC della macchina, controllato da inverter.
- Gruppo passaggio film interno con rulli in ferro cromato per il regolare svolgimento della bobina.
- Gruppo traino film controllato da motori brush-less
- Tubo formatore delle buste in acciaio inox e parti in alluminio anodizzato, facilmente smontabile per la pulizia od il cambio formato.
- Barra saldante longitudinale a movimento pneumatico separato dal ciclo macchina e gestibile direttamente dal pannello operatore.
- Barre saldanti trasversali con movimento pneumatico indipendente a leverismo in grado di garantire la massima affidabilità e forza grazie alla posizione di orizzontalità delle leve (potenza ad infinitum) a pinze chiuse.
- Encoder per la determinazione della lunghezza del sacco.
- Intervento del coltello di taglio posto sulle ganasce trasversali, facilmente sostituibile per la manutenzione.
- Controllo delle saldature su ogni singola ganascia allo scopo di garantire la perfetta tenuta delle buste, mantenendo le temperature costanti ed omogenee.
- Visualizzazione della temperatura su ogni singola barra saldante direttamente sul fronte del quadro elettrico a mezzo di termoregolatori DATASENSOR (uno per ogni barra)
- Sonde di controllo di tipo Fe/Costante mod. J garantiscono il controllo costante del ferro caldo.
- Raffreddamento delle saldature con soffio d'aria per accelerare la solidificazione del film fuso
- Cinghiali di trascinamento del film di tipo LINATEX 240H100, direttamente sul tubo formatore, comandato da motoriduttore, gestito dal PLC.
- Quadro pneumatico completo di gruppo lubrificatore ed elettrovalvole
- Quadro elettrico di comando ad armadio (integrato nella macchina) completo di PLC SIEMENS di gestione delle varie funzioni e dei programmi impostati.
- Display di controllo ad interfaccia operatore a cristalli liquidi LCD per visualizzazione e la diagnostica delle anomalie di funzionamento. Tastiera a membrana per la programmazione o la modifica dei parametri di lavoro.

Hot bar welding version, suitable for the production of laminated plastic film bags, starting from individual flat sheet reel.

The machine essentially consists of the following elements:

- *Steel work supporting structure (type Fe 37) 3 mm. thickness*
- *Main movement of highly reliable pneumatic type.*
- *Parts in contact with the product, nuts and bolts made of AISI 304 stainless steel.*
- *Parts painted with epoxy paint*
- *Other parts chemically chromed*
- *Reel-carrier device, with manually adjustable carriage independent from the machine, assembled on bearings.*
- *Motorized reel-unwired set controlled by inductive sensor (Siemens proximity) connected to the machine PLC controlled by inverter*
- *Internal film passage unit with chromed steel rollers for regular reel unwinding.*
- *Film tracking unit controlled by brushless motors*
- *Bag forming tube made of stainless steel and parts made of anodised aluminium which can be easily removed for cleaning or format change.*
- *Pneumatic-movement longitudinal sealing bar separated from the machine cycle and directly controlled from the operator's panel.*
- *Transversal welding bars with independent pneumatic movement with lever elements capable of ensuring maximum reliability and force thanks to the horizontal positioning of the levers (infinite power) in a closed gripper position.*
- *Encoder to determine the bag length.*
- *The cutting blade positioned on the transversal jaws, is easily replaceable for maintenance purposes.*
- *Welding check on each single jaw in order to ensure the perfect sealing potential of the bag, while keeping the temperature constantly even.*
- *Temperature display on each individual sealing bar directly at the front of the electric panel by means of DATASENSOR thermo-regulators (one for each bar)*
- *Control probes of Fe/Costante mod. J type constantly check the hot iron.*
- *Air blown weld cooling to speed up the melted film solidification process.*
- *Film pulling belts of LINATEX 240H100 type, directly in the forming tube, controlled by a gear motor, commanded by a PLC.*
- *Pneumatic panel complete with lubricator unit and solenoid valves.*
- *Cabinet type electric control panel (integrated inside the machine) complete with controlling SIEMENS PLC that monitors the various functions and programmes set.*
- *LCD operator interface for the display and diagnostics of functional problems. Membrane keyboard for work parameter setting or modification.*



Particolare confezionatrice
Welding area



Traino film con brushless
Film pulling device with brushless

PESATRICI Mod. "ALPHA 3/10" WEIGHING MACHINES MOD. "ALPHA 3/10"



Il prodotto alimentato alle pesatrici, viene mantenuto accumulato a livello costante dentro una tramoggia da un sensore di livello e da qui fatto scorrere lungo i nastri di sgrossatura ed i canali di finitura che completano il peso richiesto.

Ogni nastro alimenta su un proprio cestello di pesatura, come i canali collegati alle celle di carico che determinano il peso, mediante un microprocessore avente le seguenti caratteristiche:

- Visualizzazione del peso con display alfanumerico, integrato con quello della confezionatrice;
- Scheda di pesatura modulare tipo SIWAREX U SIEMENS integrata al PLC della macchina
- Programmazione ed impostazione del peso, a tastiera digitale;
- Autotara programmabile;
- Controllo automatico del prodotto in volo;
- Memorizzazione dei dati ottimali di ciclo;
- Garanzia che nessuna confezione sia sottopeso;

SPECIFICHE BILANCIA:

1. Movimentazione principale di tipo pneumatico, molto affidabile, resistente a cicli di lavoro ad alta frequenza di start-stop.
2. Parti a contatto con il prodotto e viteria in acciaio inox AISI 304.
3. Altre parti cromate chimicamente o sabbiate.
4. Nastro di sgrossatura motorizzato gestito da inverter SIEMENS collegato al PLC della macchina.
5. Canale di finitura controllato da elettromagnete in 220 V.
6. Serrandine di controllo del flusso del prodotto per il nastro di sgrossatura ed il canale vibrante.
7. Sensore di livello adatto al prodotto trattato per controllare l'accumulo del prodotto in tramoggia ed evitare la formazione di sacchi parzialmente pieni.
8. Raschiatore sotto il nastro di sgrossatura per una pulizia costante del nastro stesso.
9. Cella di carico in acciaio inox (HBM) protette da una scatola in ACCIAIO INOX contro eventuali urti.
10. Tramoggia di raccordo con serrandine pneumatiche per la rifasazione del peso durante il ciclo

Cestelli di pesatura con celle di carico Weighing baskets with load cells

The product is fed onto the weighing machine and maintained at a constant level by the level detector, as it passes into the loading chute from which it is then passed along the belts for the gross weighing and then along vibrating canals for finish weighing in order to complete the required weight.

The product is then fed into a bin connected to the loading cell responsible for determining the weight by way of a microprocessor that possesses the following characteristics:

- *Alpha-numerical weight display;*
- *Electronic card SIWAREX U connected with the main PLC machine.*
- *Programming and input of weight, by digital keyboard;*
- *Programmable automatic taring;*
- *Automatic control of product in flow;*
- *Memorization of optimal data of cycle;*
- *Guarantee against any package being underweight;*

WEIGHING UNIT SPECIFICATION:

1. *Heavy duty pneumatic clutch-brake designed to provide heatless high frequency start-stop sequences*
2. *Stainless steel AISI 304 for the parts in direct contact with product*
3. *Motorized gross belt managed by SIEMENS inverter connected to the PLC*
4. *Finish vibrating canal managed by 220V electromagnet*
5. *Vertically adjustable levelling doors for the gross and finish canal*
6. *High efficiency product level detectors to control product accumulation in the hopper and to prevent partially filled bags*
7. *Scraper under the belt conveyor for a clean and virtually dust-free operation.*
8. *Stainless steel loading cells (HBM) protected by a stainless box against crashes*
9. *Control integrated into the automatic bagger control panel to allow optimum efficiency.*
10. *Connection hopper with pneumatical doors to correct the weight during cycle phase.*

DATI TECNICI		TECHNICAL DATA	
Formato max busta	185xH.270 mm.	Max bag size	185xH.270 mm.
Formato max fascia	400 mm.	Strip max size	400 mm.
Volume max busta	3 lt.	Max volume	3 Lt.
Consumo aria compressa	550 NL/1' a 6/8 bar	Air consumption	550 NL/1' min. at 6/8 bar
Tensione	400 V	Voltage	400 V
Potenza	8 kw	Installed power	8 Kw

CARATTERISTICHE DEL SACCO REALIZZATO:

- Sacco a cuscino
- Fondo quadro
- Saldatura longitudinale disassata
- Utilizzo di film triplice accoppiato
- Possibilità di insufflaggio gas inerte
- Possibilità di inserire Euroforo

BAG'S DATA:

- *Pillow bag*
- *Square bottom bag*
- *Misaligned longitudinal welding bar*
- *Triplex coupled film suitable*
- *Inert gas blowing device*
- *Eurohole pneumatic device*