

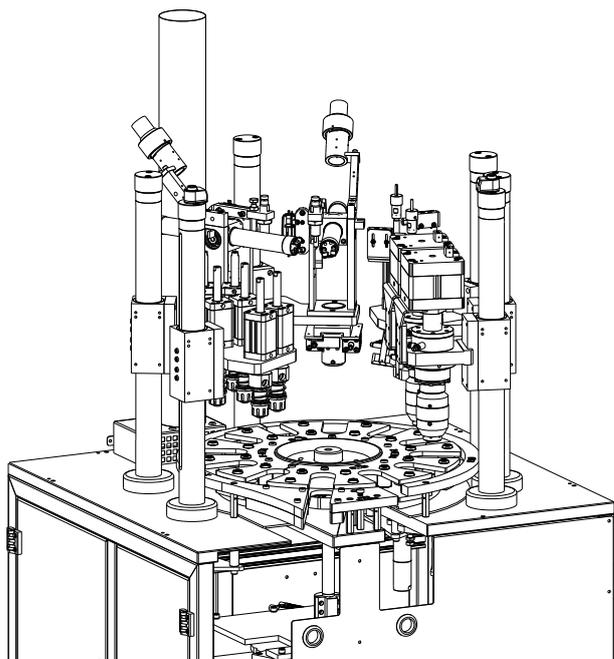
MODULO DI SEQUENZIAMENTO AUTOMATICO TIPO: AIM 1031



Il modulo di sequenziamento automatico AIM 1031 fa parte della linea di produzione automatica di bombolette spray e serve per realizzare le seguenti fasi di produzione:

- Riempimento delle bombolette di prodotto liquido – questa operazione viene effettuata da 4 moduli di riempimento.
- Inserimento di valvole nelle bombolette – questa operazione viene effettuata dall'inseritore di valvole dotato di un sistema di moduli di inserimento.
- Aggraffatura delle valvole inserite.





Parametri di produzione

Produttività: fino a 6000 pz/ora (100 pz/min)
 Pressione di lavoro: 0,6 ÷ 0,8 MPa (6 ÷ 8 bar)

Dimensioni di ingombro e peso

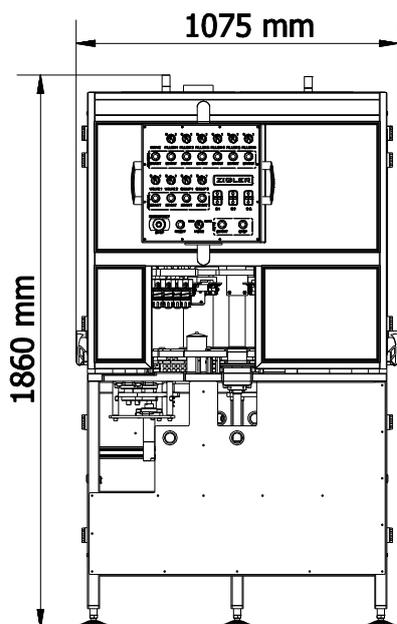
Larghezza: 1075 mm
 Lunghezza: 2110 mm
 Altezza: 1860 mm
 Peso: ~ 880 kg

Alimentazione

Tipo di alimentazione: pneumatica
 Pressione di alimentazione: 0,8 ÷ 1,0 MPa (8 ÷ 10 bar)
 richiesta:
 Purezza dell'aria: classe IV secondo la norma ISO 8573-1
 compressa: per le temperature 15 ÷ 35°C
 Raccordo: filettatura esterna G $\frac{3}{4}$ " BSPP (x2)

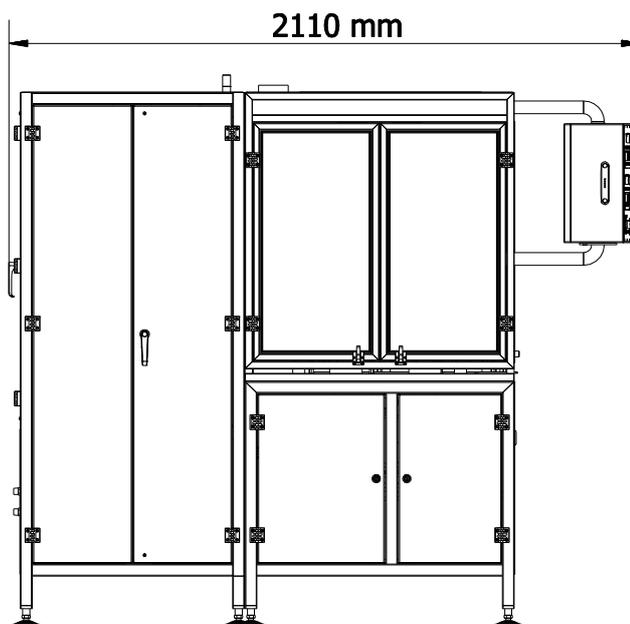
Raccordo prodotto liquido

Pressione del prodotto: 0,3 - 1 MPa (3 - 10 bar) - a seconda della
 richiesta: densità e viscosità del prodotto
 Diametro minimo del tubo: $\varnothing\frac{1}{2}$ " (a seconda della densità e viscosità del
 prodotto)
 Raccordo: filettatura esterna G $\frac{1}{2}$ " BSPP cono 60°



1075 mm

1860 mm



2110 mm



ZIGLER POLSKA Sp. z o.o.

ul. Braci Gutmanów 7
 43-600 Jaworzno
 POLAND

+48 32 616 36 70

biuro@zigler.pl

zigler@zigler.pl

www.zigler.pl

VAT UE: PL6772294223

REGON: 120491798

KRS: KRS nr 0000032816

Sąd Rejonowy Katowice-Wschód
 w Katowicach

BANK ACC.

ING BANK ŚLĄSKI

PLN 56 1050 1360 1000 0090 3033 8132

EUR 94 1050 1360 1000 0024 0995 9893

SWIFT: INGBPLPW