

MODULO DI SEQUENZIAMENTO AUTOMATICO PER RIEMPIMENTO BOV TIPO: Z-1062



Il modulo di sequenziamento automatico per riempimento Z-1062 è il secondo macchinario della Linea di produzione automatica di aerosol BOV e serve per realizzare le seguenti operazioni:

- Prelievo dal nastro trasportatore di bombolette pre-gassate con la valvola BOV aggirata.
- Riempimento del sacchetto NOV di prodotto liquido (mediante 4 teste riempitrici in totale, 2 teste per bomboletta).
- Pulizia dei gambi e delle coppe delle valvole per mezzo della testa di pulizia e del sistema a vuoto.
- Riposizionamento di prodotti finiti sul nastro trasportatore.

La produttività del macchinario è di circa 40 pz./min. Il macchinario è alimentato e comandato da aria compressa.



Parametri di produzione

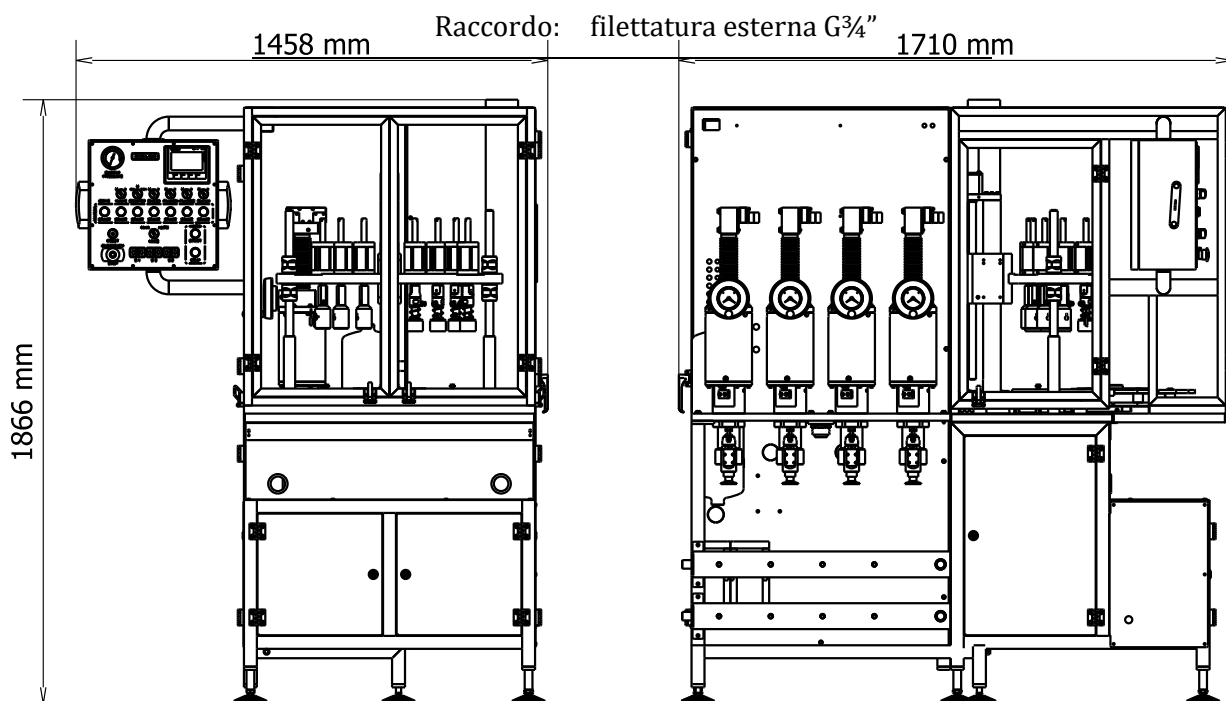
Produttività: 2400 pz./ora (40 pz./min)
Diametro della bomboletta: $\varnothing 35 \text{ mm} \div \varnothing 66 \text{ mm}$
Altezza della bomboletta: $65 \text{ mm} \div 320 \text{ mm}$

Dimensioni di ingombro e peso

Larghezza: 1458 mm
Lunghezza: 1710 mm
Altezza: 1866 mm
Peso: ~ 600 kg

Alimentazione

Tipo di alimentazione: pneumatica
Pressione di alimentazione richiesta: $0,8 - 1,0 \text{ MPa}$ (8 – 10 bar)
Purezza dell'aria compressa: Classe IV secondo la norma ISO 8573-1 per le temperature $15 \div 35^\circ\text{C}$



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