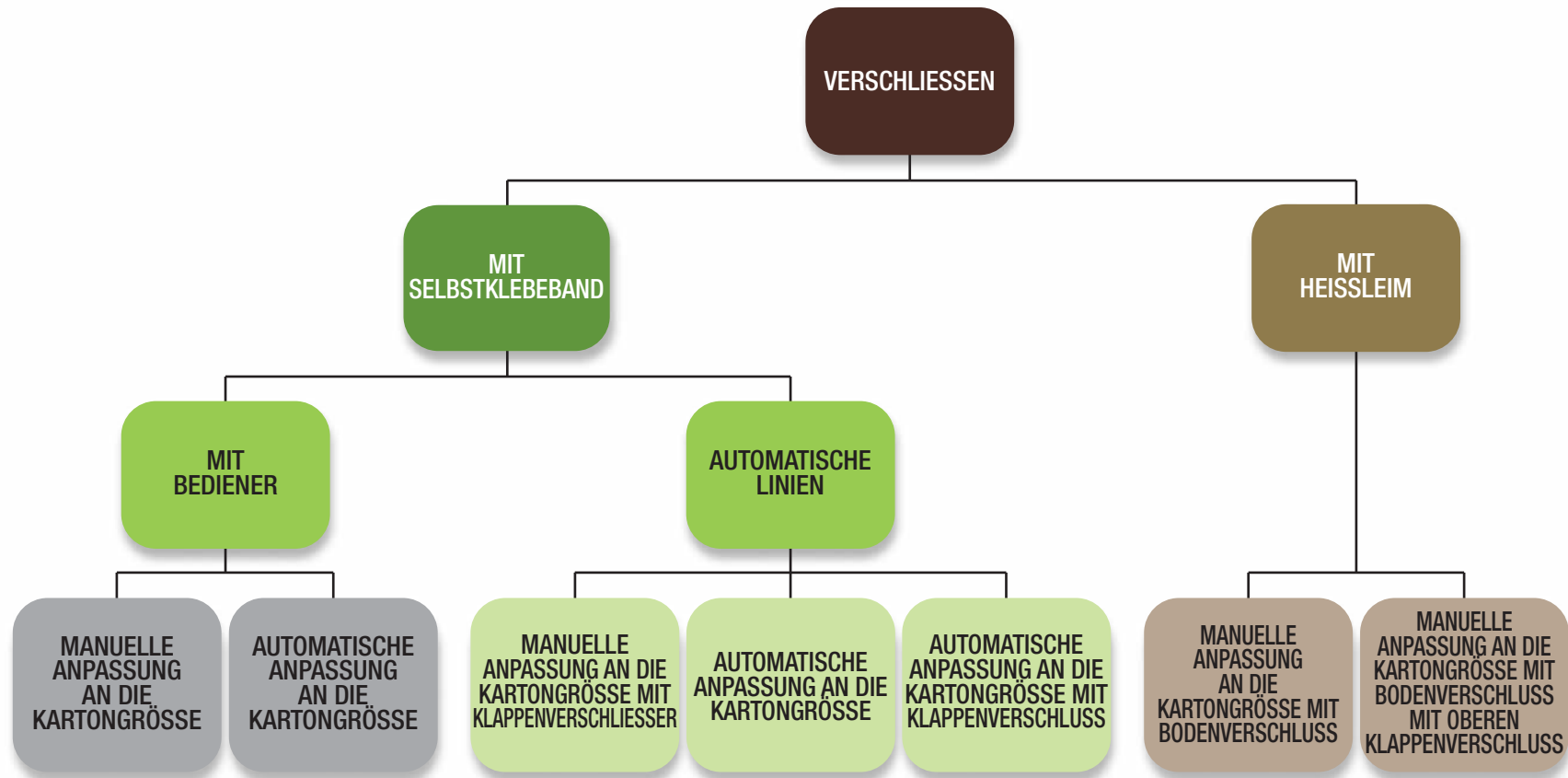




  
*ELENA MARCHETTI™*

P A C K A G I N G M A C H I N E S

# AUSWAHL DER VERSCHLIESSMASCHINE



# HALB-AUTOMATISCHE VERSCHLIESSMASCHINEN

## **EBENER VORSCHUB FÜR SCHACHTELN MIT GLEICHBLEIBENDEN FORMAT**

*Maschinen nur mit unterem Antrieb sind preisgünstiger und eignen sich zum serienmäßigen Verkleben von Schachteln mit regelmäßiger Form und einem Mindestgewicht von ca. 2 kg. Die Mindestbreite der Schachtel ist durch den Abstand der beiden Transportbänder vorgegeben. Der Formatwechsel erfolgt schnell und einfach mit Hilfe der Handräder und die Schachtel muss von der Bedienungsperson mit nach unten gefalteten Laschen eingefügt werden.*

*Maschinen mit unterem und oberem Antrieb eignen sich auch zum serienmäßigen Verkleben von Schachteln mit regelmäßiger Form und einem Mindestgewicht von ca. 2 kg, aber auch von sehr leichten und im Verhältnis zur Länge besonders hohen Schachteln. Die Mindestbreite der Schachtel ist durch den Abstand der vier Transportbänder vorgegeben. Der Formatwechsel erfolgt zügig mit Hilfe der Handräder und die Schachtel muss von der Bedienungsperson mit nach unten gefalteten Laschen eingefügt werden.*

## **VERTIKALER VORSCHUB FÜR SCHACHTELN MIT GLEICHEM FORMAT**

*Maschinen mit vertikalem Antrieb eignen sich zum serienmäßigen Verkleben von Schachteln mit regelmäßiger Form und beliebigem Gewicht (bis zur Tragleistung der Maschine). Mit dieser Ausführung können je nach eingesetzten Klebeaggregat, auch sehr schmale Schachteln bis 85 mm Mindestbreite verklebt werden. Die Formateinstellung erfolgt zügig mit Hilfe der Handräder und die Schachtel muss von der Bedienungsperson mit nach unten gefalteten Laschen eingefügt werden.*

## **EBENER VORSCHUB MIT AUTOMATISCHER FORMATANPASSUNG AN DEN VERSCHIEDENEN SCHACHTELNGRÖßEN**

*Maschinen mit unterem und oberem Antrieb und automatischer Formatanpassung eignen sich zum serienmäßigen Verkleben von Schachteln mit regelmäßiger Form, variabler Größe und einem Mindestgewicht von ca. 2 kg, aber auch von sehr leichten und im Verhältnis zur Länge besonders hohen Schachteln. Die Mindestbreite der Schachtel ist durch den Abstand der vier Transportbänder vorgegeben. Der Formatwechsel erfolgt automatisch in Funktion der Schachtelgröße, die die Bedienungsperson mit nach unten gefalteten Laschen einlegt. Diese Maschinen sind zudem mit einem automatisch zentrierenden Podest im Einlauf ausgerüstet, um die Schachtel in Position zu halten, damit die Bedienungsperson die Hände zum Füllen der Schachtel frei hat.*



# VERSCHLIESSMASCHINE FÜR FERTIGUNGSSTRASSEN

## **VERTIKALER VORSCHUB MIT KLAPPENVERSCHLUSS FÜR SCHACHTELN MIT GLEICHEM FORMAT**

*Maschinen mit vertikalem Antrieb und Klappenverschluss eignen sich zum serienmäßigen Verkleben von Schachteln mit regelmäßiger Form und beliebigem Gewicht (bis zur Tragleistung der Maschine) innerhalb von Fertigungsstraßen. Der Formatwechsel erfolgt schnell mit Hilfe der Handräder. Die Schachtel, die aus der Fertigungsstraße kommt, wird automatisch in die Verschließmaschine weitergeleitet, die vier oberen Klappen werden automatisch gefaltet und mit Klebeband oder Heissleim versiegelt. Diese Maschinen können mit einer Zentrier- und taktgebende Einheit am Einlauf ausgerüstet werden.*

## **VERTIKALER VORSCHUB MIT AUTOMATISCHER FORMATANPASSUNG**

*Maschinen mit vertikalem Antrieb und automatischer Formatanpassung eignen sich zum serienmäßigen Verkleben von Schachteln mit regelmäßiger Form, variabler Größe und beliebigem Gewicht (bis zur Tragleistung der Maschine) innerhalb von Fertigungsstraßen. Der Formatwechsel erfolgt automatisch in Funktion zur Schachtelgröße, die mit bereits nach unten gefalteten Laschen aus der Fertigungsstraße kommt und mit Klebeband versiegelt wird. Diese Maschinen können mit einer Zentrier- und taktgebende Einheit am Einlauf ausgerüstet werden.*

## **VERTIKALER VORSCHUB MIT AUTOMATISCHER FORMATANPASSUNG UND KLAPPENVERSCHLUSS**

*Maschinen mit vertikalem Antrieb, automatischer Formatanpassung und Klappenverschluss eignen sich zum serienmäßigen Verkleben von Schachteln mit regelmäßiger Form, variabler Größe und beliebigem Gewicht (bis zur Tragleistung der Maschine) innerhalb von Fertigungsstraßen. Der Formatwechsel erfolgt automatisch in Funktion zur Schachtelgröße, die entweder mit bereits nach unten gefalteten oder mit noch hoch stehenden Klappen aus der Fertigungsstraße kommt. Die Maschine faltet die vier Klappen bei Bedarf nach unten und verklebt die Schachtel mit Klebeband. Diese Maschinen können mit einer Zentrier- und taktgebende Einheit am Einlauf ausgerüstet werden.*

