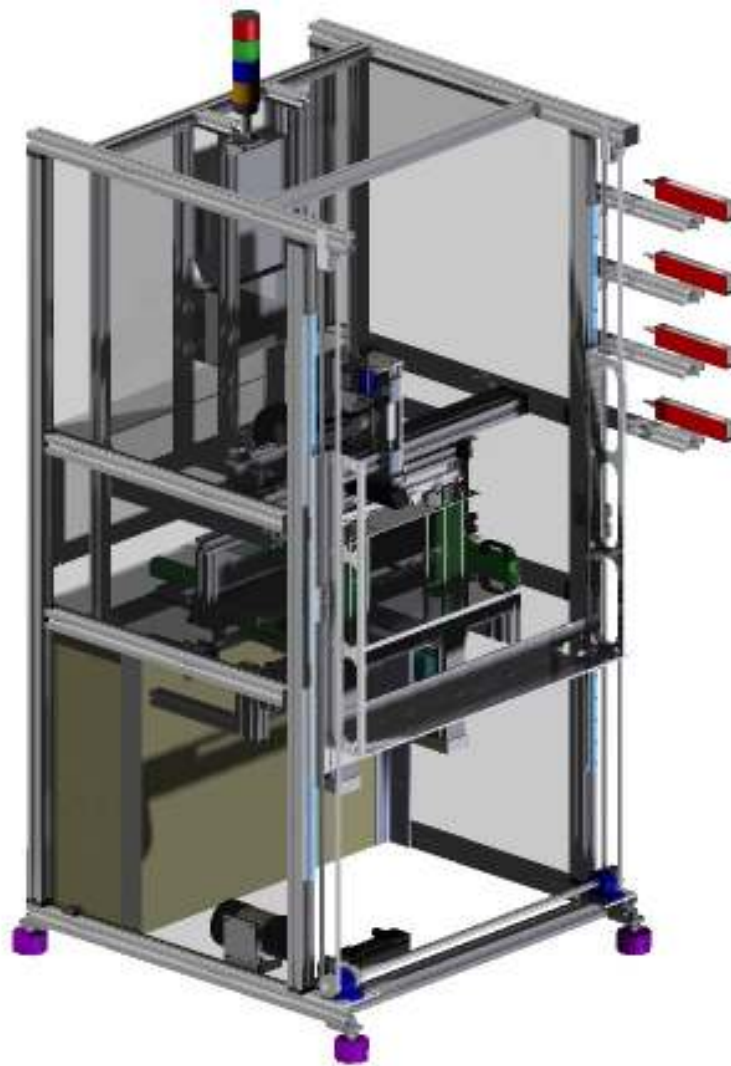


LPS 1007



Functie LPS

De standaard robot pakt de labels voor In-Mould Labelling (IML) op, plaatst de labels in de matrijs en neemt tegelijkertijd de gereed gekomen producten uit de matrijs. Vervolgens verlaat de robot de matrijs, sluit de matrijs en, terwijl de spuitgietmachine een volgende lading kunststof in de matrijs injecteert, laat de spuitgietrobot de kunststof producten vallen en pakt een volgende set labels op.

Het doel van de LPS in dit proces is het aanvoeren en positioneren van de labels voor de spuitgietrobot. De LPS is zo ontworpen dat deze in staat is labels met een uiteenlopend aantal vormen, maten en hoeveelheden (caviteiten) te verwerken en is daarmee erg geschikt voor de productie van kleinere hoeveelheden van verschillende producten en/of productie met iets lagere cyclustijden.

De LPS is voorzien van een product set, als u uw LPS wilt gebruiken voor een ander product (en dus een ander vorm/maat label) dan heeft u geen nieuwe LPS nodig, alleen een nieuw productset.

Alternatieven

Voor producten met extreem korte cyclustijden waarbij iedere seconde telt is onze SIR bijzonder geschikt. Een standard robot is, in tegenstelling tot bij de LPS, niet nodig. Ook dit systeem is in staat is labels met een uiteenlopend aantal vormen, maten en hoeveelheden (caviteiten) te verwerken. Opties zoals een tweede robot arm voor productie met etage matrijzen, een transportband, stapelen en kwaliteits-kontrolle (sensoren en/of vision systemen) kunnen eenvoudig worden toegevoegd.

Configuratie voorbeelden

Ter illustratie voor wat mogelijk is met de LPS hieronder twee voorbeelden:

4-voudige matrijs wrap-around label voor long drink glas

Label-afmetingen : 230mm x 170mm
Output : 4 in ongeveer 3s

8-voudige matrijs label voor rond deksel

Label-afmetingen : 80mm x 80mm
Output : 8 in ongeveer 6s

Standaard technische specificaties

Buitenmaten

1200mm x 1200mm, hoogte 2200mm.

Mogelijke labels

Het horizontale gebied dat beschikbaar is voor het vullen met diverse vormen, maten en hoeveelheden labels bedraagt 650mm x 240mm.

Gebied voor afname door robot

Het verticale gebied dat beschikbaar is voor het overnemen van de labels door de standaard robot is 800mm. Hiervoor genoemd gebied kan zich verticaal bewegen in een gebied van 300mm tot 2100mm (vanaf de vloer). Het aantal labels dat voor de robot klaargezet wordt is niet noodzakelijkerwijs het aantal labels dat in het horizontale gebied van 650mm x 240mm past.

Label hoek

De hoek waarin de labels aan de robot worden aangeleverd is aan te passen (dus niet alleen horizontaal of verticaal).

Touch screen controle paneel

Onder andere kunnen snelheid, positie en de configuratie van diverse productsets ingesteld worden.

Label aanvoer

Twee cassettes gevuld met een verschillende stapels labels (afhankelijk van het aantal caviteiten) zijn gesitueerd op een draaitafel. De lege cassette wordt automatisch vervangen door de volle op de draaitafel. Terwijl de LPS produceert met de volle cassette kan de lege handmatig vervangen worden door een volle.

Labelpositionering

Dankzij gepatenteerde positioneerunits kunnen de posities van de in te leggen labels zeer eenvoudig en zeer nauwkeurig worden ingesteld.

Cyclustijd

Geschatte tijd voor het klaarleggen van labels voor productie met een matrijs met 4 caviteiten; 3 seconden.

Tijd benodigd voor productsetwissel

Geschatte tijd om de LPS om te bouwen naar een compleet andere configuratie labels (andere vorm, maat en hoeveelheid caviteiten); 90 minuten (dat geldt ook voor etage).

Mogelijke spuitgietmachines

De LPS kan op alle wereldwijd bekende merken maar ook op de meeste andere merken worden aangesloten.

Mogelijke standaard robots

De LPS kan op alle wereldwijd bekende merken maar ook op de meeste andere merken worden aangesloten.

Perslucht en vacuüm

De LPS dient te worden aangesloten op 6 bar droge schone lucht en is zelf voorzien van een vacuümpomp.

Stroom

380V.

Elektro-statische oplading

Om ervoor te zorgen dat de labels, na plaatsing in de matrijs, op de juiste plaats gepositioneerd blijven, is de LPS voorzien van elektrostatische oplaad apparatuur.

Voorgaande specificaties zijn standaard en zullen geschikt zijn voor de meeste configuraties. Indien nodig kunnen deze specificaties worden aangepast om aan te sluiten bij uw specifieke wensen.

Contact ID

ID projects B.V.
Hamerstraat 24
7556 MZ Hengelo (OV)
The Netherlands

Phone: +31-74-2919789
Fax: +31-74-2919562

E-mail: info@idprojects.eu
Website: www.idprojects.eu

Registered number: 30053155
VAT-number: NL003614062B01