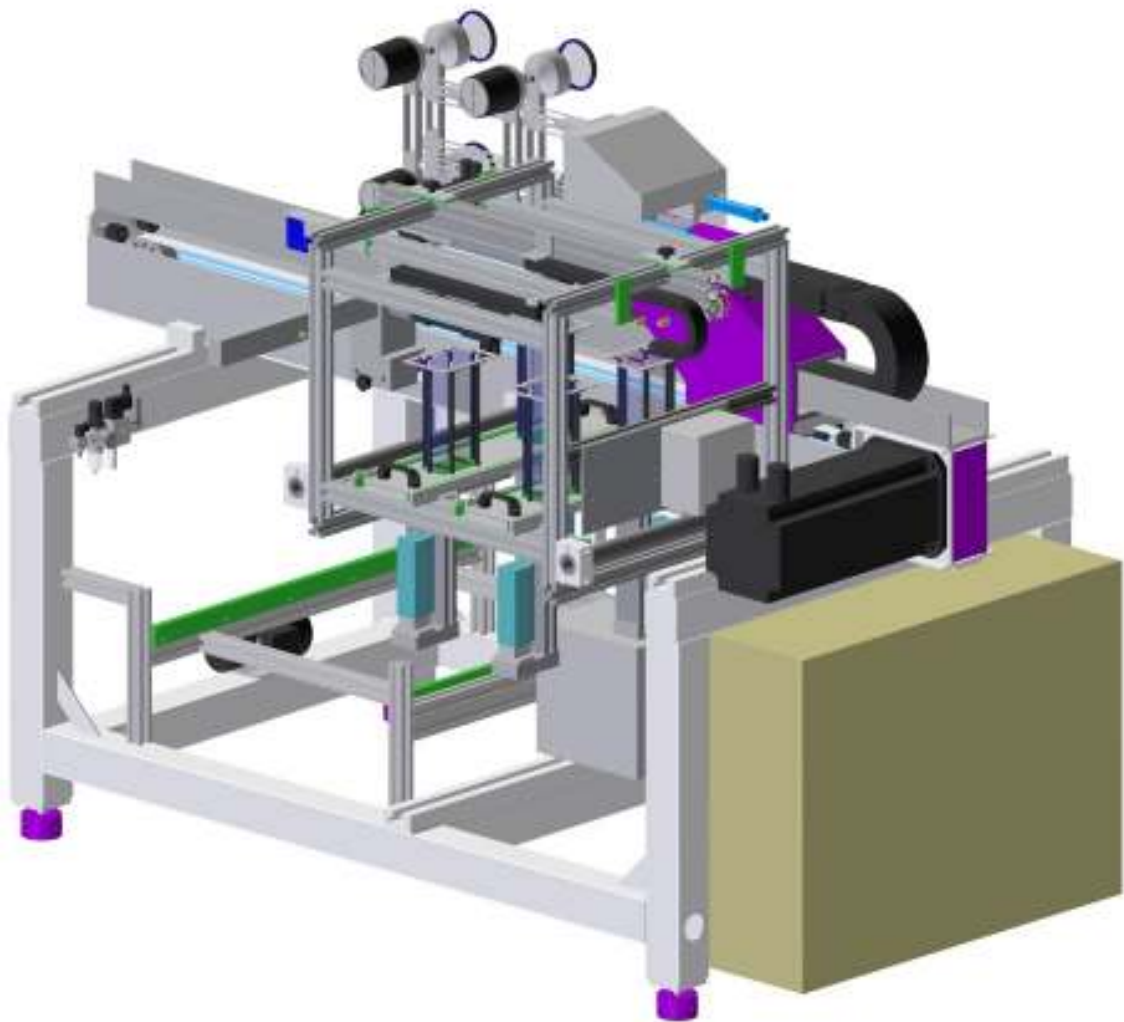


SIR 1013



Functionaliteit SIR

De SIR 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 SIR de matrijs, sluit de matrijs en, terwijl de spuitgietmachine een volgende lading kunststof in de matrijs injecteert, laat de SIR de kunststof producten vallen en pakt een volgende set labels op.

Het doel van de SIR in dit proces is het aanvoeren en positioneren van de labels in de matrijs en het uitnemen van de gereed gekomen producten. De SIR 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 verschillende producten en/of productie met zeer korte cyclustijden.

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

Opties

De SIR kan geleverd worden met de volgende opties:

- tweede robotarm inclusief tweede magazijn voor productie met etage-matrijs;
- telescopische robotarm (ook in etage-uitvoering beschikbaar);
- stapelaar (plaatsing van twee stapelaars mogelijk bij etage);
- transportband;
- kwaliteitscontrole middels sensoren of camera's.

Alternatieven

Voor productie waarbij extreem hoge snelheden niet nodig zijn is de LPS zeer geschikt. Doel van de LPS is om de labels (of andere kunststof of metalen inserts) aan te voeren en te positioneren voor de standaard robot. De LPS is ontworpen om een wijde range van vormen maten en hoeveelheden (caviteiten) labels aan te kunnen en is daardoor bijzonder geschikt voor lagere productievolumes, korter lopende projecten en productie zonder extreem korte cyclustijden

De specificaties hierna 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.

Standaard technische specificaties

Buitenmaten

1250mm x 2525mm, hoogte 1750mm (zonder productset).

Mogelijke labels

Het horizontale gebied dat beschikbaar is voor het vullen met diverse vormen, maten en hoeveelheden labels bedraagt 500mm x 500mm.

Snelheid

Topsnelheid (leeg) van de servo-aangedreven robotarm is ongeveer 9 meter per seconde (32 kilometer per uur c.q. 20 mijl per uur).

Versnelling

De maximale versnelling (leeg) van de servo-aangedreven robotarm is ongeveer 10g (100 meter per kwadraatseconden).

Touch screen controle paneel

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

Label aanvoer

Één cassette per robotarm gevuld met een verschillende stapels labels (afhankelijk van het aantal caviteiten). De lege cassette dient handmatig gewisseld te worden voor een volle.

Labelpositionering

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

Cyclustijd

Geschatte uitnametijd bij een matrijs met 4 caviteiten; onder 1 seconde.

Tijd benodigd voor productsetwissel

Geschatte tijd om de SIR om te bouwen naar een compleet andere configuratie labels (andere vorm, maat en hoeveelheid caviteiten); 120 minuten (dat geldt ook voor etage).

Mogelijke spuitgietmachines

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

Perslucht en vacuüm

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

Stroom

380V.

Elektrostatische oplading

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

Contact ID

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

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

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

KvK-nummer: 30053155
BTW-nummer: NL003614062B01