

2-EZ[®]HM / 2-EZ[®]HS HM

FORMADORA DE CAJAS CON SELLADOR DE SOLAPAS AL FONDO CON HOT MELT



2-EZ[®] HM

Formadora De Cajas Con Hot Melt

La Combi 2-EZ HM[®] and 2-EZ[®] HS HM son las opciones más seguras para armar y sellar cajas con hot melt. Ofrecen óptima durabilidad, confiabilidad y valor. Construidas con la estructura más fuerte de la industria (garantía de por vida) para soportar los ambientes más pesados de trabajo de 3 turnos. Estas formadoras de cajas se integran fácilmente a su línea ya existente. El diseño de estos sistemas contiene un depósito de cajas fácil de cargar, cambios rápidos entre formatos, y la tecnología sin tanque del sistema ProBlue Liberty™ de Nordson que aseguran tiempos mínimos de actividad y años de servicio confiable. Como todas las formadoras de cajas en serie 2-EZ[®], pueden formar y sellar una enorme cantidad de cajas de cartón corrugado. Adicione la Combi 2-EZ[®] HM a su línea de producción para obtener una productividad inmediata.

CARACTERÍSTICAS:

- Velocidades de 10 a 20 cajas por minuto
- Depósito de cajas eléctrico fácil de cargar EZ Load
- Marco en acero soldado con garantía de por vida
- Cerrado positivo de las 4 solapas
- Sistema de Pegante sin tanque ProBlue Liberty™ de Nordson
- Sistema de vacío de auto limpieza
- Sistemas de controles por PLC Allen-Bradley™

BENEFICIOS:

- Aumenta su productividad
- No hay que cargar cajas en la parte superior por lo tanto no hay que hacer esfuerzo en los hombros y la espalda no se tensiona
- Resistente; garantía de por vida en el marco
- Cajas perfectas, fuertes y seguras todo el tiempo
- Principal productor mundial de equipos de dosificación de alta precisión
- Evita que el polvo del corrugado se acumule en las ventosas de vacío
- Estándar de la industria para control integrado, plataformas de información y control inteligente de motores

2-EZ[®] HM/ 2-EZ[®] HS HM

SECUENCIA DE OPERACIÓN:

La caja plana en forma vertical se coloca en el depósito de cajas. La caja es extraída desde el depósito de cajas e inicialmente formada por el brazo encuadrador. La solapa menor trasera se gira a 90 grados y la solapa delantera se pliega y se cierra. Las solapas mayores son positivamente cerradas por actuadores separados de giro y la caja establece en la estación de compresión. El pegante es aplicado en la parte de abajo de las solapas de la caja y es enviada a la estación de compresión para ser sellada.

SERVICIO ELÉCTRICO:

240 voltios / 3ph /60 Hz / 30 amperes

CONSUMO DE AIRE:

Suministro de aire limpo de 80 psi

Consume aproximadamente 5,4 cfm a 12 cpm

MODELO	TAMAÑO MIN CAJA (LXAXA)	TAMAÑO MAX CAJA (LXAXA)	VELOCIDAD: CPM*
2-EZ [®] HM Neumático	152x114x114mm (8 x 8 x 5")	610x406x457mm (24 x 16 x 18")	12
2-EZ [®] HS HM Servo	152x114x114mm (8 x 8 x 5")	610x406x457mm (24 x 16 x 18")	8-20" largo 20 cpm 20-24" largo 17 cpm

* Las velocidad dependen del tamaño de la cajas



La compresión asegura sellos herméticos y seguros en la más amplia variedad de tamaños y estilos de cajas:

RSC Caja regular o ranurada
CSSC Caja ranurada con centro especial
RSC Con 5ta solapa
AFM Todas las solapas se juntan
FOL Caja con traslape total de solapas
RSC con solapas pegadas invertidas



Adhesivo ProBlue de Nordson con opción de un sistema de alimentación automática de adhesivo fulfill

DISTRIBUIDO POR:

COMBI
PACKAGING SYSTEMS LLC

6299 Dressler Rd NW North Canton, OH 44720 USA
Phone: 1-330-456-9333 www.combi.com/es/

© 2018 Combi Packaging Systems LLC, una joint venture con 3M[™] y Maillis Group