



# Спецификация объекта заказчика

KRONES спецификации ручек  
Апplikатор онлайн-обработки  
(интегрирован в Variopac Pro)

## Оглавление

---

<b>1</b>	<b>Общая информация</b>	<b>3</b>
1.1	Основные положения	3
1.2	Окружающая среда/место установки	3
<b>2</b>	<b>Клейкая лента ручки</b>	<b>5</b>
2.1	Предварительно изготовленная клейкая лента	5
<b>3</b>	<b>Форма и положение клейкой ленты на упаковке</b>	<b>7</b>
<b>4</b>	<b>Упаковка</b>	<b>8</b>
<b>5</b>	<b>Хранение упаковочного материала</b>	<b>9</b>

---

# 1 Общая информация

## 1.1 Основные положения

Эта спецификация содержит дополнительный спектр возможностей упаковки. Эти возможные комбинации материалов и свойств материалов всегда требуют согласования с фирмой KRONES.

При первоначальном оснащении, в отношении упаковок, имеющиеся в наличии материалы заказчика можно проверить, и при необходимости, разрешить для ввода в эксплуатацию фирмой KRONES. Если у клиента-заказчика ещё нет упаковочных материалов, то фирма KRONES даёт рекомендации (конкретные предложения по упаковкам), которые должны утверждаться клиентом-заказчиком. Действительны те чертежи, которые подготовлены фирмой KRONES.

После успешной приёмки клиентом по месту, при производственных условиях (смотрите заданные условия приёмки), применённый упаковочный материал протоколируется, подписывается обоими сторонами и тем самым разрешается для переработки на этой машине.

При последующих изменениях материала или упаковки клиент-заказчик обязан информировать KRONES об обстоятельствах этого и получить разрешение на использование этого материала или упаковки. KRONES оставляет за собой право, при изменениях материала и упаковки, выполнить испытания в условиях, приближённых к производственным у клиента-заказчика. Необходимый для тестирования материал должен быть предоставлен клиентом-заказчиком.

Количество материала для этого теста предварительно согласовывается с фирмой KRONES и может состояться, например, так, как указано ниже:

- 1 смена (1 день, прим. 8 часов) + соответственно достаточный упаковочный материал.

Результаты теста протоколируются, сообщаются клиенту и передаётся ручной образец или готовые упаковки для аттестации. Если результаты не показывают никаких недостатков для клиента, то это будет зафиксировано в письменной форме, подписанной клиентом, а также фирмой KRONES и разрешён для обработки на соответствующей машине. Если в ходе тестирования будет установлено, что недостатки предъявленной клиентом упаковки вызваны не конструкцией машины, а материалом, выходящим за рамки спецификации KRONES то фирма KRONES оставляет за собой право выставить клиенту-заказчику счёт за понесённые расходы по действующим рыночным ценам.

## 1.2 Окружающая среда/место установки

	Миним.	Максим.	Единица измерения	Примечание
Температура окружающей среды	10	50	°C	
Влажность воздуха	40	95	% относ. влажность воздуха	Образование конденсата на плёнке не допускается; KRONES спецификацию плёнки необходимо соблюдать в отношении хранения рулонов плёнки перед обработкой.
Давление воздуха / высота установки	0	2:000	метров над уровнем моря	На высоте более 2000 м иногда требуются специальные двигатели и технические компоненты.

	Миним.	Максим.	Единица измерения	Примечание
Качество воздуха	-	-	-	Не устанавливать рядом с устройствами с высоким уровнем загрязнения воздуха (сажа на дизельном топливе, картонная пыль), так как это приведет к недостаточному склеиванию. Устанавливать только в сухом месте! Не устанавливать во влажных помещениях, так как агрессивные средства очистки/промывки (например, уксусная кислота) могут нарушить функции компонентов.
Обеспечение сжатым воздухом	6		бар	Требования к используемому сжатому воздуху: без масла, пыли, воды. Остаточный размер частиц < 5 мкм. Обеспечивается стандартным узлом техобслуживания FESTO. Вода или масло, содержащиеся в сжатом воздухе, поставляемом заказчиком, могут нарушить работу пневматических компонентов. Работа пневматических цилиндров может стать медленней. Вентили могут преждевременно выйти из строя.
Электроснабжение/сеть				Смотрите спецификацию KRONES по электрике

## 2 Клейкая лента ручки

### 2.1 Предварительно изготовленная клейкая лента



Низкое образование складок (PET)



Сильное образование складок (MOPP)

	Миним.	Максим.	Единица измерения	Примечание
Производитель/тип	независимый			
Материал	<input type="checkbox"/> Предпочтительно PET(полиэстер) <input type="checkbox"/> Моно-ориентированный полипропилен (MOPP)			
Клей	Термостойкий клей на основе натурального каучука			
Длина ручки	360 300 *	530	мм	* Миним. длина ручки у предварительно изготовленной клейкой ленты.
Ширина ручки	25	± 0,25	мм	
Толщина плёнки	50		мкм	Нет гарантии на обрабатываемость и прочность ручки при применении более тонкой плёнки. Приёмка только с материалом для ручек в соответствии с KRONES спецификацией.
Общая толщина	72		мкм	Нет гарантии на обрабатываемость и прочность ручки при применении более тонкой плёнки. Приёмка только с материалом для ручек в соответствии с KRONES спецификацией.
Цвет держателя	Прозрачный			По причине фотоэлемента опознавания этикетки!
Прочность приклеивания к полиэтилену	6	-	Ньют./25 мм	
Прочность при растяжении	200	-	Ньют./25 мм	
Удлинение при разрыве	-	130	%	
Длина этикетки	90	400	мм	
Грамматура этикетки	90	120	грамм/м2	Важно для обрабатываемости в упаковщике одноразовых упаковок
Прозрачность этикетки				Прозрачность не допускается, так как конец этикетки используется как печатная метка для определения места отрезания. Альтернативы только по запросу и при проверке.
Тип рулонов клейкой ленты	Намотанная перекрёстно			
Выступы клейкой ленты из рулона, максим	-	10	мм	Косое смещение клейкой ленты на 1 метре смотанной длины
Внутренний диаметр рулонов клейкой ленты	152,4	-	мм	6" сердечник
Наружный диаметр клейкой ленты из рулона, максим	-	380	мм	



## Клейкая лента ручки

	Миним.	Максим.	Единица измерения	Примечание
Ширина рулонов клейкой ленты	-	350	мм	

### 3 Форма и положение клейкой ленты на упаковке

	Миним.	Максим.	Единица измерения	Примечание
Позиция ленты по отношению к печатной метке (по направлению перемещения)	-5	5	мм	
Позиция ленты по отношению к середине упаковки (поперёк к направлению перемещения)	-15	15	мм	Неточности из-за бокового смещения плёнки в упаковщике и в процессе усадки
Возможно формирование петли				Нет - Обработка упаковок доз нежелательна

## 4 Упаковка



Минимальное расстояние между 2-мя сосудами

Программа обработки	Миним.	Максим.	Единица измерения	Примечание
Минимальный интервал упаковок	200	600	мм	Мин./макс. Минимальное расстояние головок аппликации
Допустимый вес упаковок	-	12	кг	Допустимый максимальный вес определяется ручкой; возможно более низкими значениями из-за недостаточного размера материала плёнки
Расстояние между пробками сосудов				<p><b>Ограничения в программе обработки при позиционировании ручки по центру к сосудам (напр., при формации 3x2):</b> Для того, чтобы можно было захватить ручку для переноски, между пробками сосудов требуется соответствующая кривизна вниз. Для соответствующей кривизны, расстояние между пробками должно составлять минимум 50 мм. Для этого необходим минимальный диаметр сосуда <math>\geq 80</math> мм при стандартном диаметре пробки 30 мм.</p> <p><b>Ограничения в программе обработки при позиционировании ручки между двумя рядами (напр., при формации 2x2):</b> пробки сосудов <math>\leq 30</math> мм (стандартный диаметр пробки при PET)</p>



## 5 Хранение упаковочного материала

	Миним.	Максим.	Единица измерения	Примечание
Хранение у машины				Минимально за 24 часа до обработки рулоны клейкой ленты и этикетки должны храниться у машины.
Общие условия хранения				Защита от прямых солнечных лучей, высоких температур, механических повреждений, пыли и влаги. Хранение в заводской упаковке.
Температура хранения клейкой ленты	18	21	°C	Пригодность приклеивания ленты сильно зависит от температуры. Клей начинает течь, термическое разрушение клея.
Влажность воздуха	40	60	% относ. влажность воздуха	
Срок хранения				Максим. 1 год при оптимальных условиях
Транспортировка				Упакованные отдельно в картонные коробки на поддоне