

Specifiche maniglie KRONES per manigliatrice esterna (Variostick)



1	Informazioni generali	
1.1	Principi fondamentali	3
1.2	Ambiente/luogo di installazione	4
<hr/>		
2	Nastro adesivo maniglia	
2.1	Nastro adesivo	5
2.2	Etichetta	6
<hr/>		
3	Maniglia preconfezionata	7
<hr/>		
4	Forma e posizione del nastro adesivo sulla confezione	7
<hr/>		
5	Confezione	8
5.1	Programma di lavorazione	10
<hr/>		
6	Conservazione del materiale di confezionamento	11
<hr/>		
7	Altezza di installazione del piano di trasporto	12

1 Informazioni generali

1.1 Principi fondamentali

Questa specifica riguarda un'ampia gamma di possibilità di confezionamento.

Le combinazioni possibili di materiale e caratteristiche del materiale devono essere di norma autorizzate da KRONES.

Nel caso si tratti di una prima fornitura per quanto riguarda il confezionamento è possibile verificare i materiali di cui il cliente già dispone ed eventualmente autorizzarli per la messa in esercizio presso KRONES. Se non sono ancora disponibili materiali di confezionamento del cliente, KRONES mette a disposizione delle raccomandazioni (proposte specifiche per la confezione) che dovranno essere confermate dal cliente. Valgono i disegni realizzati da KRONES.

Una volta avvenuto il collaudo cliente in loco alle condizioni di produzione (vedi Prescrizioni per le condizioni di collaudo) il materiale di confezionamento viene registrato, controfirmato da ambedue le parti e autorizzato per la lavorazione sulla relativa macchina.

In caso di modifiche successive del materiale e dell'imballo, il cliente deve informare in merito KRONES e richiedere l'autorizzazione.

In caso di modifiche del materiale e dell'imballo KRONES si riserva la facoltà di eseguire presso il cliente delle prove in condizioni simili a quelle di produzione. Il materiale di prova necessario a tale scopo deve essere messo a disposizione dal cliente. Le quantità per questa prova vengono prima concordate con KRONES e potrebbero essere per esempio del tipo seguente:

1 turno (1 giorno, ca. 8 ore) + relativo materiale di confezionamento in quantità sufficiente.

I risultati della prova vengono protocollati, comunicati al cliente, a cui vengono consegnati, per la valutazione, alcuni campioni ovvero pacchi finiti. Qualora i risultati non presentino difetti per il cliente ciò viene messo per iscritto, firmato dal cliente e da KRONES e viene autorizzata la lavorazione sulla relativa macchina. Se le prove confermano che i difetti di confezionamento reclamati dal cliente non sono causati dalla struttura della macchina, bensì dal materiale che non rientra nelle specifiche KRONES, KRONES si riserva il diritto di addebitare al cliente alle comuni tariffe di mercato le spese sostenute.

1 Informazioni generali

1.2 Ambiente/luogo di installazione

	Min	Max	Unità	Nota
Temperatura ambiente	16	35	°C	L'aderenza dell'adesivo del nastro è strettamente legata alla temperatura. Temperature > 35 °C portano a un incollaggio insufficiente.
Temperatura ambiente con gruppo speciale riscaldamento nastro adesivo	5	35	°C	Preriscaldamento del nastro su guida.
Umidità dell'aria	40	70	% umid. aria rel.	L'aderenza dell'adesivo del nastro è strettamente legata all'umidità. La presenza di condensa sulla confezione comporta un incollaggio insufficiente.
Pressione dell'aria/altezza di installazione	0	2.000	mslm	Per le esigenze di depressione della guida nastro adesivo è necessaria una pressione ambiente minima.
Caratteristiche dell'aria	-	-	-	Evitare l'installazione vicino ad aggregati che causino una forte contaminazione dell'aria (particolato diesel, polvere di cartone) perché ne risulta un incollaggio insufficiente. Installazione solamente nella parte secca! Evitare l'installazione nella parte umida dato che detergenti aggressivi (per es. acido acetico) possono compromettere le funzioni dei componenti.
Alimentazione di aria compressa	6		bar	Requisiti dell'aria compressa utilizzata: priva di olio, polvere, acqua. Dimensioni particelle residue < 5 µm. Ottenibile con l'unità di manutenzione standard FESTO. L'acqua o l'olio nell'aria compressa fornita dal cliente può compromettere il funzionamento dei componenti pneumatici. I cilindri pneumatici possono diventare più lenti. Le valvole possono presentare difetti prima del tempo.
Alimentazione tensione/rete				Vedi specifica elettrica KRONES

2 Nastro adesivo maniglia

2.1 Nastro adesivo

	Min	Max	Unità	Nota
Produttore/Tipo	Qualsiasi			
Materiale	- Polipropilene monorientato (MOPP) - Si consiglia PET (poliestere)			
Adesivo	- Adesivo sintetico senza solventi - Adesivo a base di caucciù naturale			
Lunghezza maniglia	360 300 *	530	mm	Limitata per diametro ruota di svolgimento max. di 170 mm. * Lunghezza maniglia min. con nastro adesivo preconfezionato.
Larghezza maniglia	25	± 0,25	mm	Solita larghezza come altri produttori
Spessore del film	50		µm	Solito spessore come altri produttori. Nessuna garanzia su lavorabilità e resistenza della maniglia qualora si utilizzino film più sottili. Collaudo soltanto con materiale delle maniglie secondo la specifica KRONES.
Spessore complessivo	72		µm	Nessuna garanzia su lavorabilità e resistenza della maniglia qualora si utilizzino film più sottili. Collaudo soltanto con materiale delle maniglie secondo la specifica KRONES.
Colore supporto	trasparente			Per barriere fotoelettriche di riconoscimento etichetta!
Adesività	6	-	N/25 mm	
Adesività su PE	5,5	-	N/25 mm	
Resistenza alla trazione	350	-	N/25 mm	
Allungamento a rottura	35	-	%	
Tipo bobine di nastro adesivo	avvolgimento incrociato			
Braccio bobina di nastro adesivo massimo	-	10	mm	Su 1 m di lunghezza svolta
Diametro interno bobina di nastro adesivo	152,4		mm	Anima di 6"
Diametro esterno bobina di nastro adesivo massimo	-	380	mm	
Larghezza bobina di nastro adesivo massima	-	350	mm	



Si consiglia di applicare il nastro adesivo della maniglia in corrispondenza di una bottiglia



Applicazione della maniglia in un avvallamento (tra due recipienti), il film deve presentare un maggiore allungamento a rottura

2 Nastro adesivo maniglia

2.2 Etichetta

	Min	Max	Unità	Nota
Tipo cartone	Carta			Bianco/grigio, tipo CXM adatto specialmente per nastri autoadesivi.
Grammatura	210	220	g/m ²	Spessore minimo/massimo per impiego nel magazzino.
Lunghezza etichetta	130 150 190 210 230 ± 0,5	-	mm	
Larghezza etichetta	25 ± 0,25	-	mm	
Spessore etichetta	0,2	-	mm	
Trasparenza etichetta	-	-		Non sono consentite zone trasparenti dato che la fine dell'etichetta viene utilizzata come tacca di stampa per definire il momento di taglio. Alternative soltanto su richiesta e previa verifica!
Lunghezza complessiva magazzino etichette	-	780	mm	
Lunghezza fino al sensore riempimento minimo	-	120	mm	
Lunghezza utile max. tra riempimento	-	660	mm	
Corrisponde al numero delle etichette	-	3.300	Pz.	
Tempo max. tra riempimento del magazzino	-	41	min.	Con 80 cicli/min.
Tempo max. tra riempimento del magazzino	-	55	min.	Con 50 cicli/min.

3 Maniglia preconfezionata

	Min	Max	Unità	Nota
Produttore/Tipo	- SUPERTAPE (maniglie integrate) - Alimac C105 HL (raccomandazione KRONES)			
Materiale	- Polipropilene monorientato (MOPP) - Poliestere PET			
Adesivo	Adesivo sintetico senza solventi			
Lunghezza etichetta	90	400	mm	
Grammatura etichetta	90	120	g/m ²	Alternativa: etichette schiuma PE, spessore ca. 1 mm
Trasparenza etichetta				Non sono consentite zone trasparenti dato che la fine dell'etichetta viene utilizzata come tacca di stampa per definire il momento di taglio. Alternative soltanto su richiesta e previa verifica!
Tipo bobine di nastro adesivo	avvolgimento incrociato			
Braccio bobina di nastro adesivo massimo	-	10	mm	Su 1 m di lunghezza svolta
Diamentro interno bobina di nastro adesivo	152,4		mm	Anima di 6"
Diametro esterno bobina di nastro adesivo massimo	-	380	mm	
Larghezza bobina di nastro adesivo massima	-	350	mm	

4 Forma e posizione del nastro adesivo sulla confezione

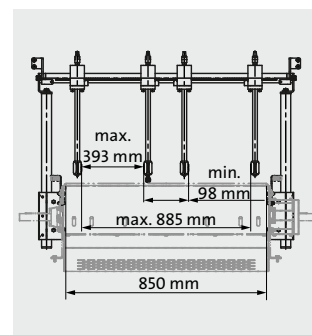
	Min	Max	Unità	Nota
Posizione del nastro rispetto a tacca di stampa (nella direzione di scorrimento)	-5	5	mm	
Posizione del nastro rispetto al centro confezione (trasversalmente alla direzione di scorrimento)	-5	5	mm	Condizione: disposizione invariata delle confezioni dopo il processo di retrazione.
Possibilità di formazione di anse				Sì

5 Confezione

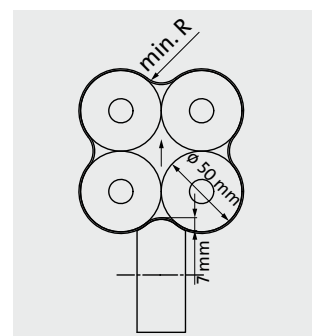
Programma di lavorazione	Min	Max	Unità	Nota
Diametro recipiente max.	-	130	mm	Dipende dalla formazione, vedi schema "Programma di lavorazione"
Diametro recipiente min.	50	-	mm	Con confezioni 2x2 il diametro bottiglia deve essere di min. 75 mm e di 50 mm per lattine, dato che altrimenti i due nastri superiori di pressione non raggiungono i coperchi.
Altezza recipiente max.	-	380	mm	Per la regolazione dell'altezza, altre misure con lunghezze speciali delle barre filettate sono disponibili su richiesta
Altezza recipiente min.	90	-	mm	Per la regolazione dell'altezza, altre misure con lunghezze speciali delle barre filettate sono disponibili su richiesta
Distanza min. tra 2 confezioni	105	-	mm	Limitata da guida recipienti standard.
Distanza max. di 2 confezioni, esterno	-	866,8	mm	Per la misura standard di 850 mm con trasportatore confezioni e distanza 70
Larghezza confezioni max. a 2 vie	-	380	mm	Per la misura standard di 850 mm con trasportatore confezioni e distanza 70
Funzione lunghezza confezione dipendente dalla velocità				Con 80 cicli la lunghezza max. confezioni è di 240 mm. Da verificare in caso di richiesta di offerta.
Distanza centro-centro delle confezioni	360	-	mm	Per collisione delle piastre di applicazione.
Peso delle confezioni consentito	-	12	kg	Peso massimo consentito in considerazione della maniglia; eventualmente valori più bassi per materiale del film di dimensioni insufficienti.
Superficie del film della confezione	-	-	-	Buona adesività per nastri autoadesivi MOPP, adesività minima di 5,5 N/25 mm
Film della confezione	-	-	-	I danni a film stampati causati dal processo di applicazione del nastro adesivo non possono essere totalmente evitati, dato che bisogna considerare forti differenze di velocità di nastro adesivo e film a seconda del rendimento e il fatto che un utensile meccanico (braccio adesivo, rullo) viene sempre a contatto con la confezione.
Requisito di convessità della confezione	-	-	-	
Raggio massimo della confezione concava	15	-	mm	Vedi schema: per ottenere un incollaggio completo con gli utensili del braccio adesivo, è necessario che il contorno interno della confezione non scenda sotto un certo raggio minimo. Ciò può verificarsi per es. nel caso di un eccessivo ritiro longitudinale del film.
Raggio massimo della confezione convessa	25	-	mm	Vedi schema: per ottenere un incollaggio completo con gli utensili del braccio adesivo, è necessario che il contorno esterno della confezione non scenda sotto un certo raggio minimo. Il valore limite al riguardo è il diametro minimo della bottiglia di 50 mm che può essere lavorato sulla Variopac.



Diametro min. recipiente con una formazione confezione 2x2



Larghezza max. del trasporto confezioni

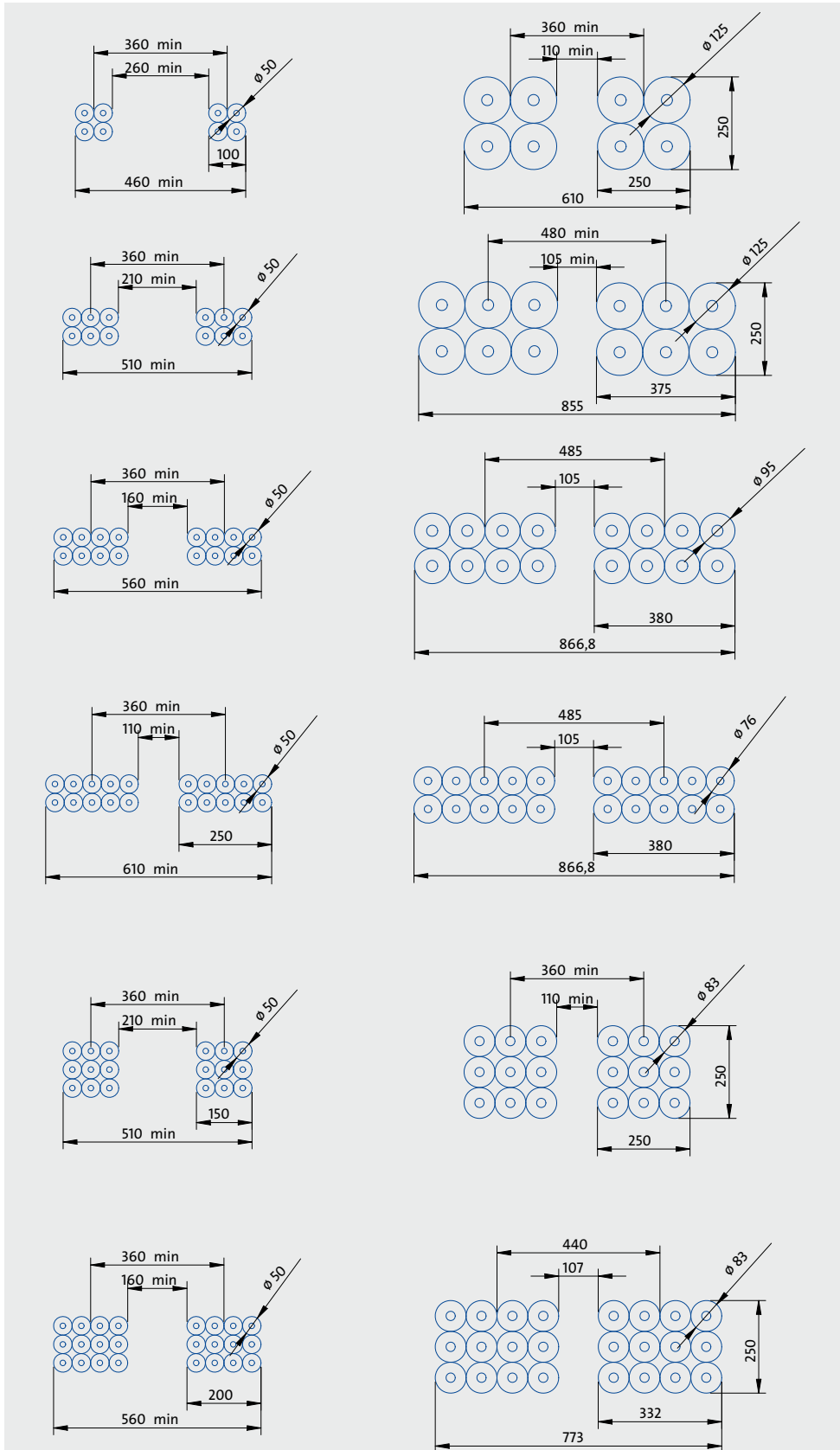


Raggio max. della confezione convessa

5 Confezione

5.1 Programma di lavorazione a 2 vie

Limitazione per lunghezza confezione



CC-it11-0488-1 01/13 CC LR

6 Conservazione del materiale di confezionamento

	Min	Max	Unità	Nota
Conservazione presso la macchina				Le bobine di nastro adesivo e le etichette vanno trasportate vicino alla macchina almeno 24 ore prima della lavorazione.
Ambienti generali di conservazione				Proteggere da esposizione diretta ai raggi del sole, alte temperature, danni meccanici, polvere e umidità. Conservare nella confezione originale.
Temperatura di conservazione nastro adesivo	18	21	°C	L'idoneità adesiva del nastro dipende strettamente dalla temperatura. La colla inizia a sciogliersi, decomposizione termica della colla.
Umidità dell'aria	40	60	% umid. aria rel.	
Durata della conservazione				Max. 1 anno in condizioni ottimali
Trasporto				Su pallet, confezionamento singolo in cartoni

7 Altezza di installazione del piano di trasporto

	Min	Max	Unità	Nota
Altezza di installazione	550	1.250	mm	Suddivisione in passi da 100 mm Tolleranza ± 50 mm