

il progetto B.glove 2015 per guanti monouso in bioplastica

La linea B.GLOVE ha una lunga storia che inizia dalla prima saldatrice semiautomatica per guanti esposta da CIBRA a PLAST 1968, dalle prime esperienze con film Mater-Bi a PLAST 2003, e da due anni di esperienza nella produzione di guanti monouso in Mater-bi per clienti innovativi.



I guanti in film biodegradabile sono un prodotto con validità intrinseca assoluta per la loro morbidezza, la traspirabilità, la purezza dei materiali impiegati, che li rende adatti all'uso nella preparazione dei cibi, all'uso nel settore medicale e farmaceutico, nei centri benessere ed in mille altre occasioni. Dopo l'uso vanno a far parte della frazione umida dei rifiuti, con la quale si degradano in compost.

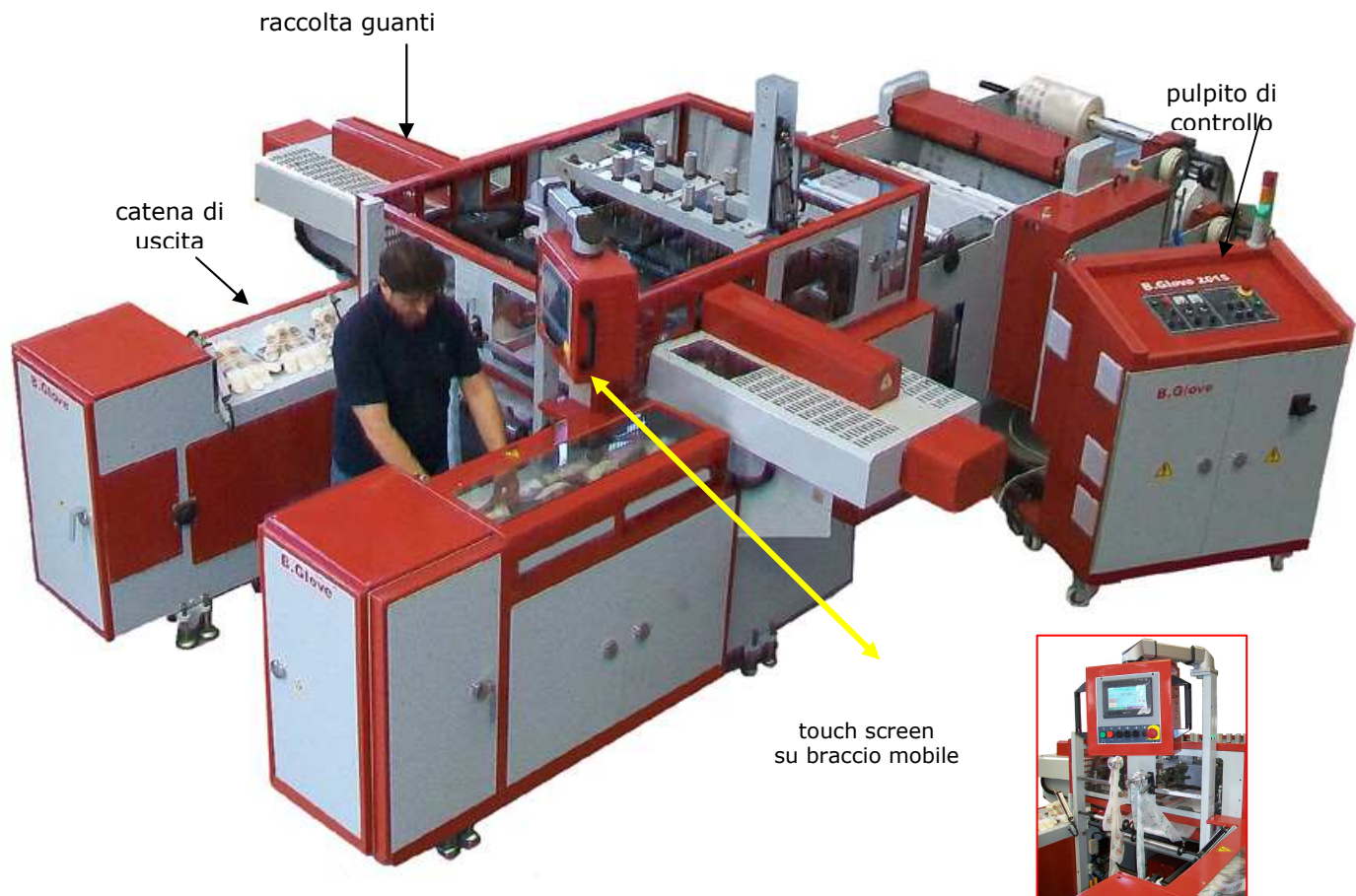
Dopo l'adozione obbligatoria delle borsine in plastica biodegradabile nei punti vendita, si prevede che diventi obbligatorio l'uso di film biodegradabile anche nel settore ortofrutta dei supermercati, ove le borsine ed i guanti sono tuttora di plastica.

La saldatrice B.glove è utilizzabile su vari tipi di film biodegradabili in compost e film ottenuti da risorse rinnovabili.

La saldatrice può anche operare su film plastici quali LDPE, HDPE, copolimeri EVA, EBA, EMA.



la saldatrice B.glove



FUNZIONAMENTO

B.GLOVE è una linea di produzione per guanti monouso, che lavora su due piste totalmente autonome, ciascuna delle quali può essere attivata singolarmente.

Il materiale può essere tubolare, monopiega o foglia piana avvolta in doppio.

Se il film è stampato, la stampa deve essere continua e non richiedere centratura.

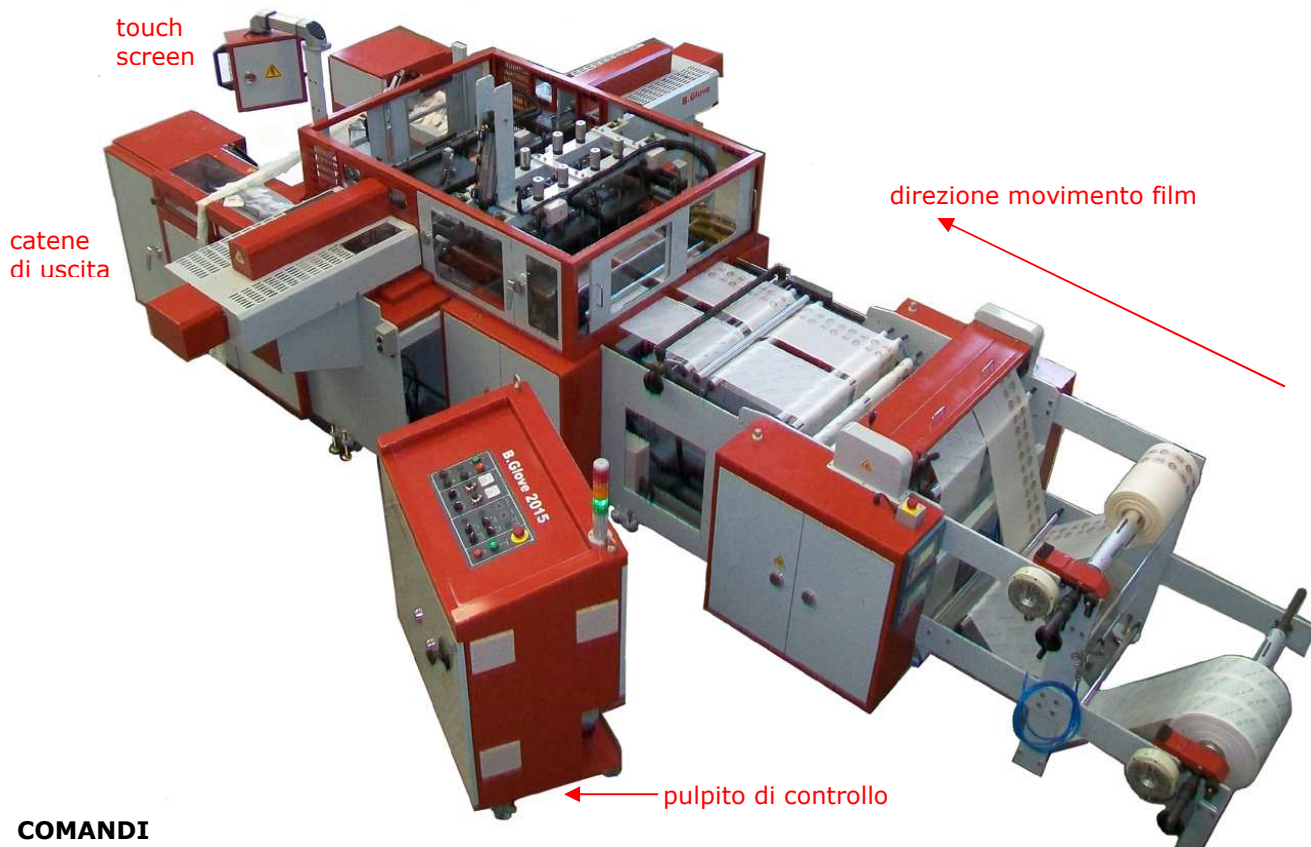
La macchina provvede ad avanzare automaticamente il film attraverso i due portabobine, ciascuno con controllo di tensione, ed un ballerino pneumatico.

La testata saldante, dotata di stampi con tecnologia CIBRA, salda 4 guanti per battuta (due per ciascuna pista). Immediatamente dopo la saldatura i guanti vengono prelevati automaticamente ed inseriti su due catene di asporto (una per pista) ad aghi freddi, sulla quale si accumulano fino a raggiungere la quantità desiderata per ogni mazzetta.

Al raggiungimento di tale quantità le catene avanzano per presentare alla raccolta un nuovo set di aghi su cui ricomincia l'inserimento dei guanti.

Lo scarto viene allontanato automaticamente.

Al termine delle catene le mazzette precontate possono essere raccolte ed inscatolate da un operatore, il cui impegno è minimo, oppure prelevate ed inscatolate da un sistema automatico.



COMANDI

I comandi di base sono raggruppati nel pulpito di controllo che include l'impianto elettrico.

Il pulpito può essere posizionato su l'uno o l'altro lato della macchina.

I comandi operativi sono visibili sul touch screen mobile, che l'operatore può posizionare ove gli è più comodo ed accessibile.

VARIABILI

Forme

Gli stampi saldanti possono essere facilmente sostituiti per realizzare guanti a 5 dita, a manopola, a 3 dita e di misure diverse. Gli stampi infatti vengono sempre costruiti su disegno del cliente.

Si possono anche utilizzare stampi per forme diverse dai guanti purché di dimensioni analoghe, quali sacchetti a fondo tondo, sacchetti a pupazetto.

Gli stampi vengono sempre realizzati da Cibra.

Larghezza macchina

La larghezza della macchina base è di 800 mm (fascia massima di film utilizzabile)

L'altezza massima dei guanti o delle altre forme è di 380 mm.

Velocità

Il numero di battute al minuto va da 30 a 60 a seconda del tipo di film, della lunghezza del guanto e dell'azionamento della raccolta. Ogni battuta produce 4 guanti.

Catene di asporto pezzi

La lunghezza standard delle catene di asporto è 250 cm.

La lunghezza può essere aumentata su richiesta, per creare un maggiore "polmone" di raccolta e ridurre al minimo l'impegno, già esiguo, dell'operatore a fine linea.

SCHEMA DI LAVORO

