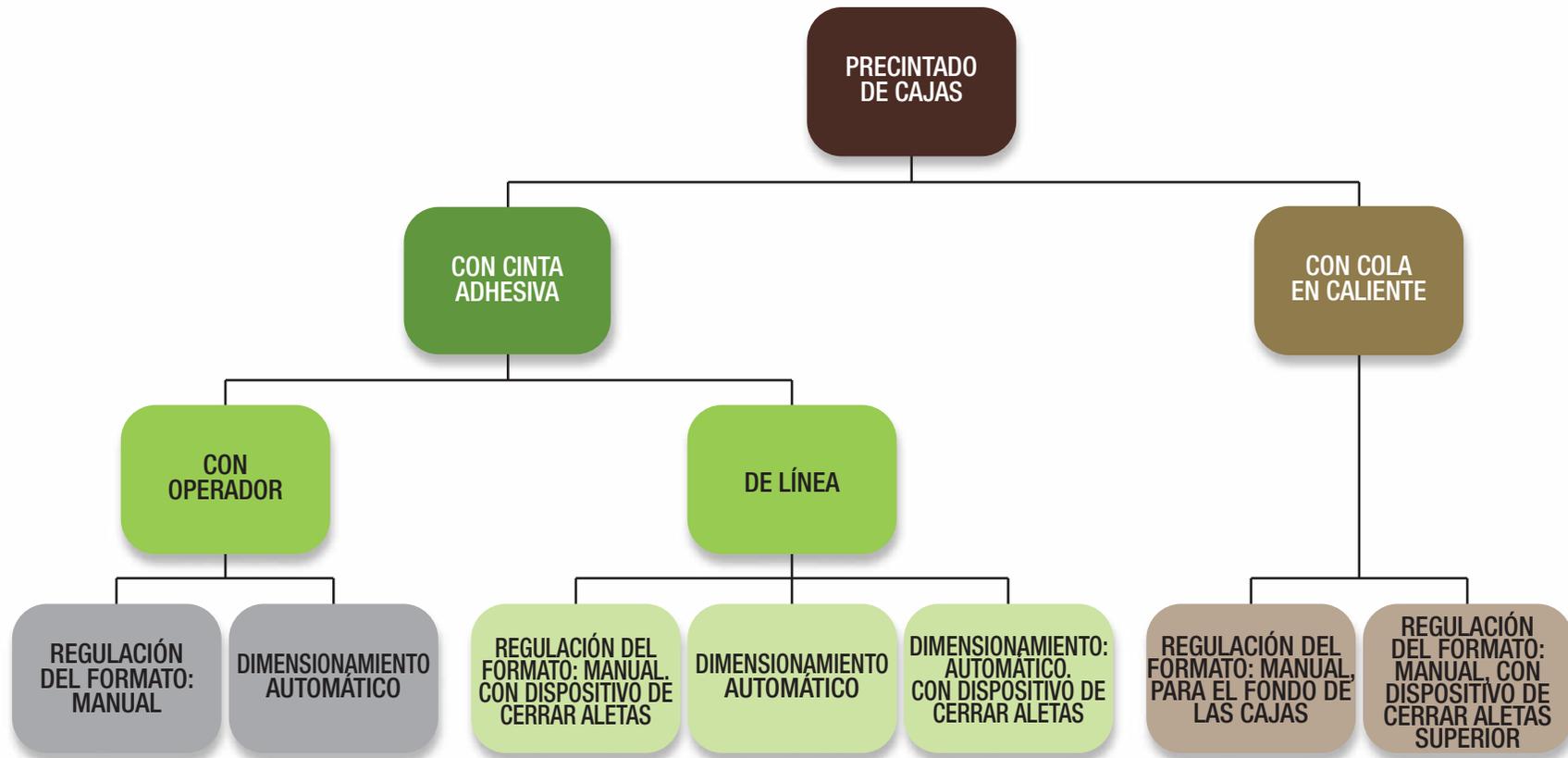





ELENA MARCHETTI™

P A C K A G I N G M A C H I N E S

CÓMO ELEGIR LA PRECINTADORA



PRECINTADORAS CON OPERADOR

CORREAS PLANAS MONOFORMATO

Las máquinas con arrastre solo inferior son los modelos más económicos, aptos para precintar lotes de cajas de forma regular con un peso mínimo de aproximadamente 2 kg. El ancho mínimo de la caja precintable está determinado por la distancia entre las dos correas de arrastre. El cambio de formato se realiza rápidamente mediante las correspondientes manivelas de regulación. La caja debe ser introducida por el operador con las solapas bajas.

Las máquinas con arrastre superior e inferior son aptas para precintar lotes de cajas muy livianas o particularmente altas en relación con su longitud, además de cajas de forma regular. El ancho mínimo de la caja precintable está determinado por la distancia entre las cuatro correas de arrastre. El cambio de formato se realiza rápidamente mediante las correspondientes manivelas de regulación. La caja debe ser introducida por el operador con las solapas bajas.

CORREAS VERTICALES MONOFORMATO

Las máquinas con arrastre vertical son aptas para precintar lotes de cajas de forma regular y de cualquier peso (dentro de la capacidad de la máquina). Esta configuración permite precintar también cajas estrechas, de hasta 85 mm de ancho mínimo, en función del tipo de unidad precintadora utilizada. El cambio de formato se realiza rápidamente mediante las correspondientes manivelas de regulación. La caja debe ser introducida por el operador con las solapas bajas.

CORREAS PLANAS AUTODIMENSIONANTES

Las máquinas con arrastre superior e inferior autodimensionantes son aptas para precintar cajas de dimensiones variables, incluso muy livianas o particularmente altas en relación con su longitud, además de cajas de forma regular. El ancho mínimo de la caja precintable está determinado por la distancia entre las cuatro correas de arrastre. El cambio de formato se realiza automáticamente en función de la caja introducida por el operador, con las solapas bajas. Estos modelos están dotados de una plataforma libre de entrada autocentrante, que permite retener la caja en su posición, dejando libres las manos del operador para su llenado.



PRECINTADORAS DE LÍNEA

CORREAS VERTICALES MONOFORMATO CON CIERRASOLAPAS

Las máquinas con arrastre vertical y cierrasolapas automático son aptas para precintar lotes de cajas de forma regular y de cualquier peso (dentro de la capacidad de la máquina) en líneas automáticas de producción. El cambio de formato se realiza rápidamente mediante las correspondientes manivelas de regulación. La caja proveniente de la línea es introducida automáticamente en la máquina, que pliega las cuatro solapas superiores para luego precintarla con cinta adhesiva o con adhesivo en caliente. Estas máquinas pueden estar dotadas de un grupo de entrada para centrar y separar las cajas provenientes de la línea.

CORREAS VERTICALES AUTODIMENSIONANTES

Las máquinas autodimensionantes con arrastre vertical son aptas para precintar cajas de dimensiones variables (dentro de la capacidad de la máquina) en líneas automáticas de producción, en las que las cajas llegan con las solapas bajas para luego ser precintadas con cinta adhesiva. El cambio de formato se realiza automáticamente en función de la caja proveniente de la línea. Estas máquinas pueden estar dotadas de un grupo autodimensionante de entrada para centrar y separar las cajas provenientes de la línea.

CORREAS VERTICALES AUTODIMENSIONANTES CON CIERRASOLAPAS

Las máquinas autodimensionantes con arrastre vertical y cierrasolapas son aptas para precintar cajas de dimensiones variables, de forma regular y de cualquier peso (dentro de la capacidad de la máquina) en líneas automáticas de producción, en las que las cajas llegan indiferentemente con las solapas levantadas o bajas. La máquina cierra automáticamente las cuatro solapas superiores (si están levantadas), para luego precintarlas con cinta adhesiva. El cambio de formato se realiza automáticamente en función de la caja proveniente de la línea. Estas máquinas pueden estar dotadas de un grupo autodimensionante de entrada para centrar y separar las cajas provenientes de la línea.

