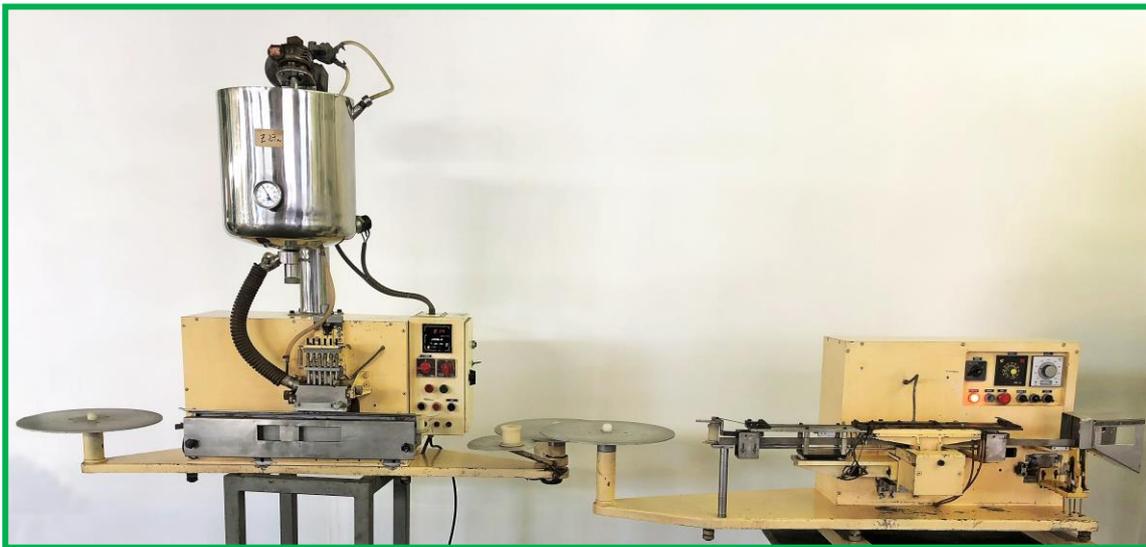


MÁQUINA PARA DOSIFICADO/ENVASADO DE SUPOSITORIOS SARONG (Ref. Z-27)

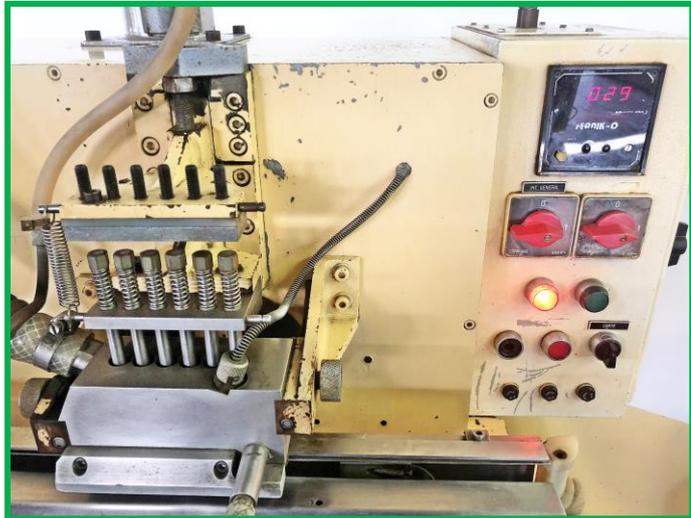


Línea Compuesta de:

DOSIFICADORA DE ALVEOLOS SARONG SG6/R (Ref. Z-27 A)

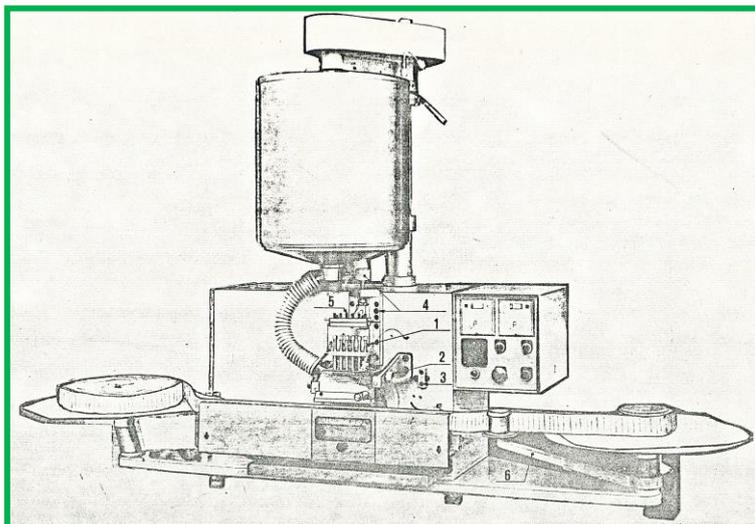
SARONG MODELO SG6/R
MATRÍCULA: 02081





Máquina para la dosificación y llenado de envases para supositorios partiendo de los alvéolos en cinta continua.

- La máquina utiliza rollos de 1.000 alvéolos aproximadamente.
- Tiene una producción horaria de hasta 7000 supositorios.
- Bomba dosificadora de 6 agujas en acero inoxidable.
- Contenedor de producto en acero inoxidable con circulación de agua para mantener la temperatura a baño-maria. Capacidad 30 L.
- Regulación de temperatura de alta precisión.
- El mezclador tiene tres velocidades.
- Potencia motor 0,5 HP. Tensión 220/380 III.
- Medidas aproximadas: 2.000 x 800 mm x 1.600 alto.
- Peso aproximado: 220 Kg.



CALDERIN FUSOR

- Reactor inox- inox, calentado por resistencia eléctrica de 220 V, 750 W, con termostato de seguridad.
- Capacidad 30 L. (Ø Interior = 350 mm. Altura = 350 mm)
- Altura total a base columna actual: 900 mm
- Agitación tipo turbina de 4 palas + hélice marina inferior
- Potencia motor – reductor 0,18 Kw. Tensión 220/380 III.
- Regulación de temperatura por sonda pt100



Fotos según estado actual antes de reacondicionar.

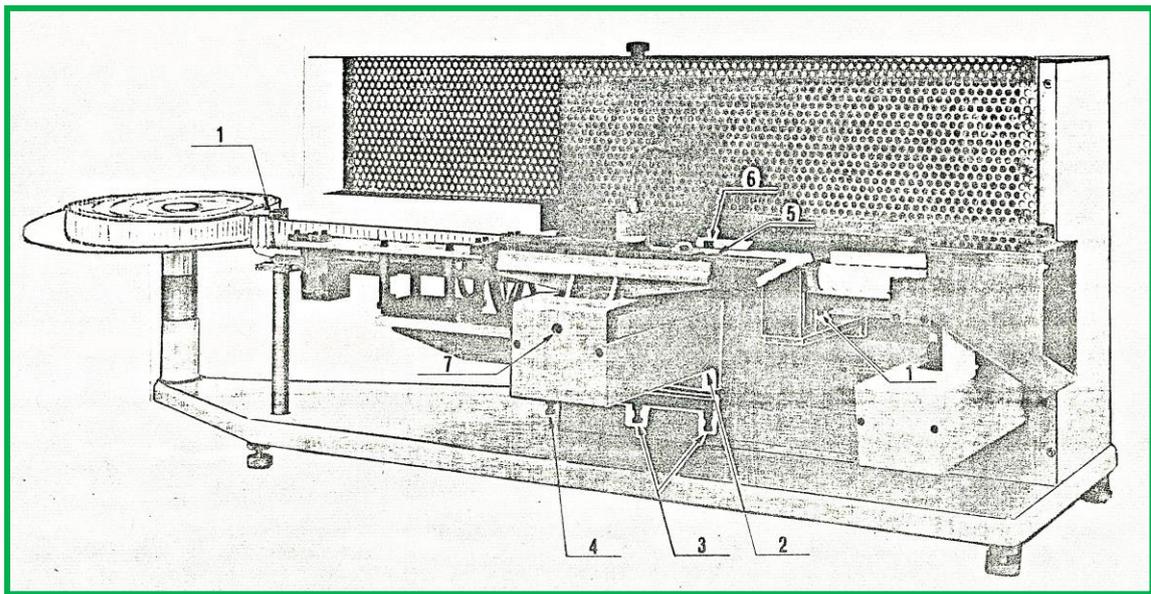
+ MÁQUINA SARONG SG6/S (Ref. Z-27 B)

Para el cerrado y codificado de los alvéolos llenados por la máquina SG6/R.
MODELO SG6/R
MATRÍCULA: 02081



Máquina para la soldadura de la boca del alveolo preformado después del dosificado.

- La máquina utiliza los rollos procedentes de la SG6/R.
- Tiene una producción horaria de hasta 7.000 supositorios.
- Se pueden confeccionar tiras de 3-4-5-6 y más supositorios con un simple regulador.
- Se puede codificar cada tira de supositorios.
- Se puede regular la temperatura de soldadura por medio de un termostato de alta precisión.
- Potencia motor: 0,5 HP. Tensión 220/380 III.
- Resistencias soldadura: 700 Watt. 220V.
- Medidas aproximadas: 1.850 x 700 mm. x 700 mm Alto.
- Peso aproximado: 180 Kg.





FABRI-PLAST
SOCIEDAD ANONIMA
Carretera de Sabadell a Granollers Km. 13'2
Teléfono 309 88 03
LLISSA DE VALL (Barcelona)

SARONG spa

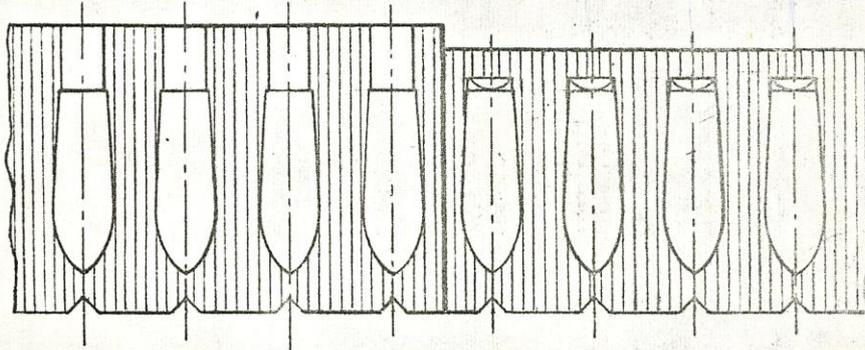


SG 6/R

*Máquina para la dosificación y llenado
de envases para supositorios partiendo
de los alveolos en cinta continúa*

SG 6/S

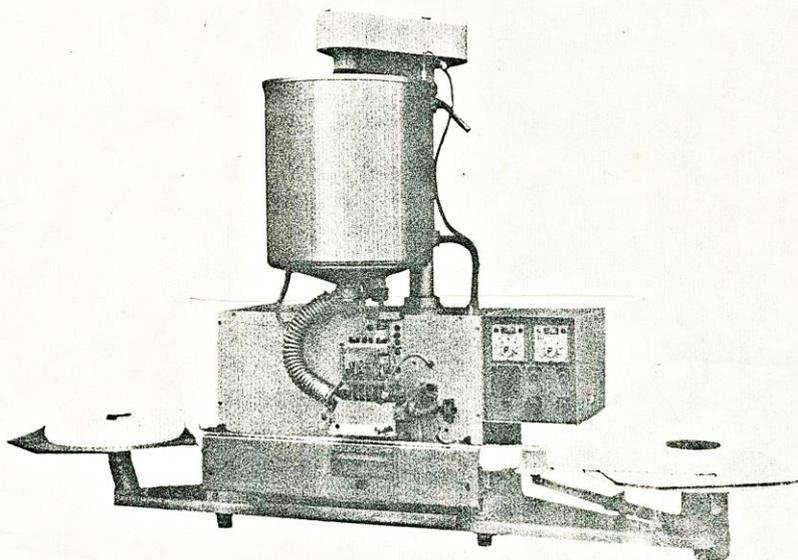
*Maquina para el cerrado y codificado de
los alveolos llenados por la maquina SG 6/R*



MAQUINA DOSIFICADORA DE ALVEOLOS MOD. "SG/6-R"

Máquina para el dosificado de alveolos preformados en material plástico para la producción de supositorios.

- 1) La Máquina utiliza rollos de 1000 alveolos aprox.
- 2) Tiene una producción horaria de 7000 supositorios.
- 3) Bomba dosificadora de 6 agujas en acero inoxidable.
- 4) Contenedor del producto en acero inoxidable con circulación de agua para mantener la temperatura a bañomaria. Capacidad 30 litros.
- 5) Regularización de la temperatura de alta precisión.
- 6) El mezclador tiene tres velocidades.
- 7) Potencia Motor 0,5 PH. Tensión de 220 a 350 V.
- 8) Resistencia para el mantenimiento de la temperatura 500 Watt. 220 V.
- 9) Embalaje: Largo 1,850 mm. aprox., ancho 650 mm. aprox., alto 1.300 mm. aproximadamente.
- 10) Peso aproximado 220 Kg.



DOSIFICADORA SG 6/R

Cambio de velocidad de la espátula mezcladora

La máquina está dotada de tres velocidades: 20 RPM - 40 RPM - 70 RPM. Para cambiar el número de giro, cambiar la posición del perno que se encuentra encima, en la cabeza del árbol del soporte del depósito.

Desmontaje y montaje de la bomba

Para la limpieza de la bomba dosificadora se procede a su desmontaje de la forma siguiente: Se extrae el tubo de alimentación del producto girando de 20 a 30 grados el depósito del producto de modo que se aparta el tubo de la boquilla de la bomba. (Asegurarse que el grifo esté cerrado).

- se aflojan los dos tornillos (Ver fig. 1 pos. 1) que blocan la pieza portapistones.
- Se sacan los dos pomos grafilados (Ver Fig. 1 pos. 2) que blocan el cuerpo de la bomba y se extrae toda la bomba. Esta se desliza hacia la parte posterior.

Durante el remontaje de la bomba poner especial atención que cuando se bloca la pieza portapistones los pistones estén bien alineados y no forzarlos de una parte a otra.

Regulación de la dosificación de la bomba

Se efectúa mediante el pomo grafilado central, aflojar el tornillo central de la guía de la derecha (Ver fig. 1 pos. 4) Para el control del peso se pueden hacer una o varias inyecciones en un depósito. Se pesa la tara del depósito y luego el peso total de éste con la masa y la diferencia se divide por el número de inyecciones y por seis. (número de agujas inyectoras).

Regulación de la dosificación para cada pistón

Para regulaciones pequeñas después de la regulación de la bomba, se puede modificar por los tornillos allen (Ver fig. 1 pos. 5) Cada uno corresponde a un pistón.

Procedimiento para el funcionamiento de los alveolos

Controlando el funcionamiento de la bomba y la temperatura de la masa a dosificar para que sea la justa para el dosificado de los primeros envases, se procede del modo siguiente:

- Montar la cinta del alveolo sobre la cinta de la izquierda.
- Introducir la cinta de los alveolos hasta la pinza después de pasada la bomba.
- Montar sobre el disco rebobinador de la derecha un disco soporte de cartón vacío.
- Montar sobre este disco el rodillo dentado para el rebobinado de la cinta de alveolos.
- Poner en marcha la máquina (Con la bomba incluida) ayudar con la mano la cinta hasta enrollarla en el rodillo dentado, pasando a través del brazo tensador (Ver fig. 1 pos. 6)
- Después de haber llenado toda la cinta la máquina se cerrará al final de esta.

Montaje del segundo soporte de cartón lleno

- Montar el segundo soporte introduciendo la cinta hasta el final de la cinta anterior.
- Poner en marcha la máquina y controlar que debajo de la bomba todo esté regulado, que las dos extremidades de las cintas estén combinadas.
- Acompañar con la mano la salida del final de la primera cinta.
- Para un momento la máquina y sacar el disco lleno.
- Montar un nuevo soporte vacío de cartón y montar el rodillo dentado, poner en marcha la máquina y ayudar la cinta hasta enrollarla en el disco dentado, pasando a través del brazo tensador.

IMPORTANTE: Asegurarse el lubricado de la máquina sea suficiente durante el trabajo (mínimo lubricar dos veces por semana).

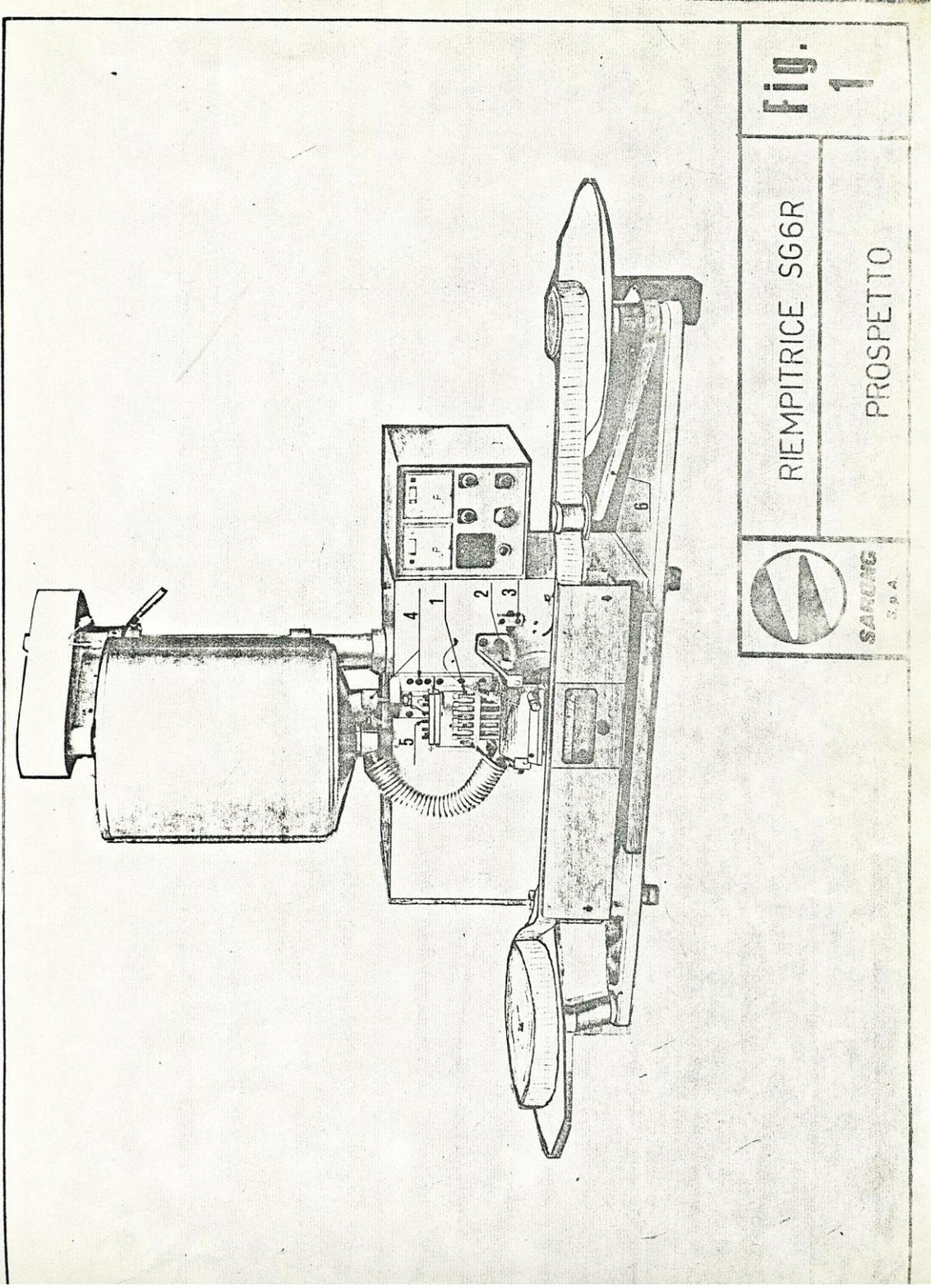
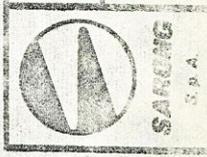


Fig. 1

RIEMPITRICE SG6R

PROSPETTO



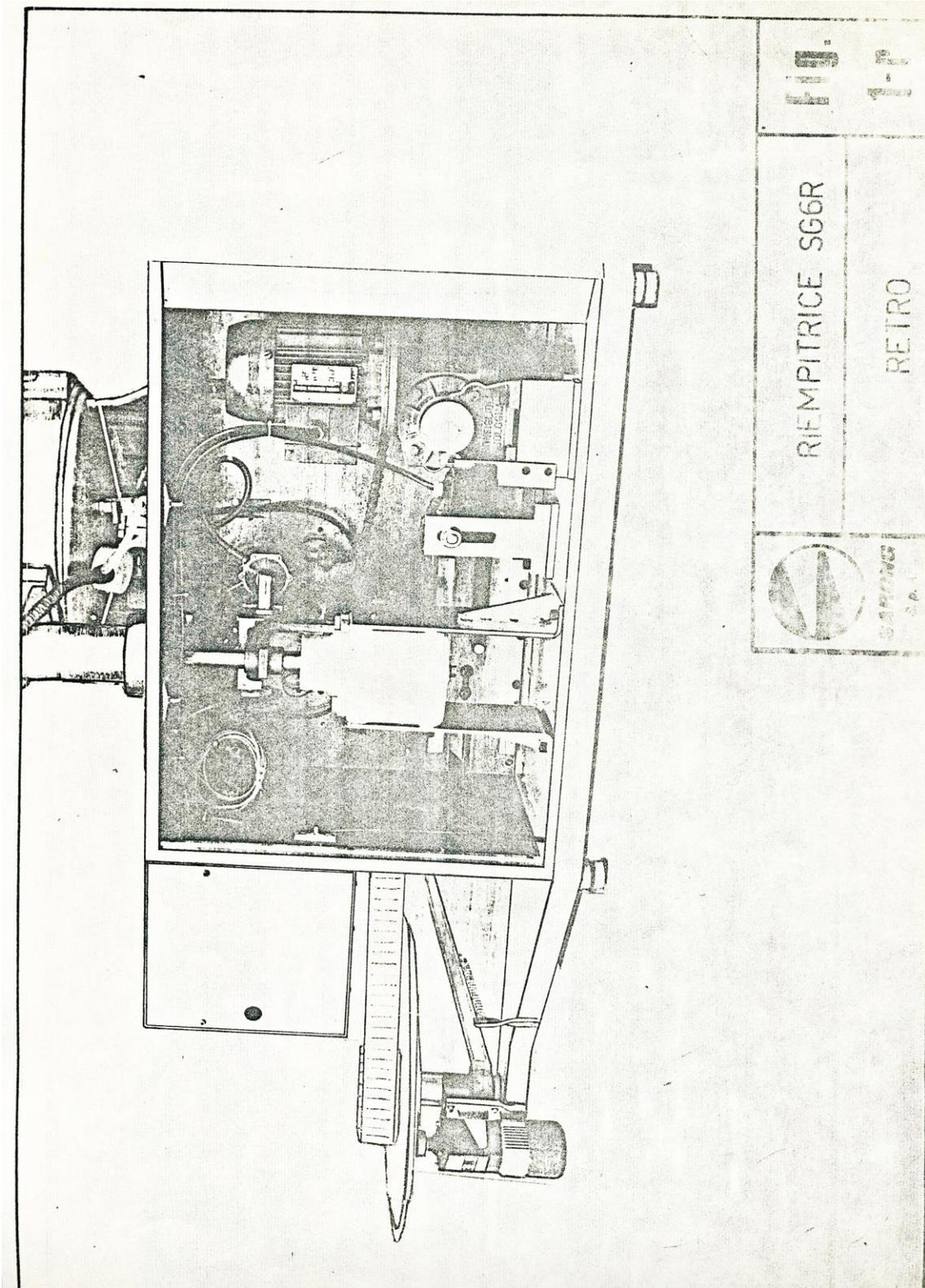


Fig.

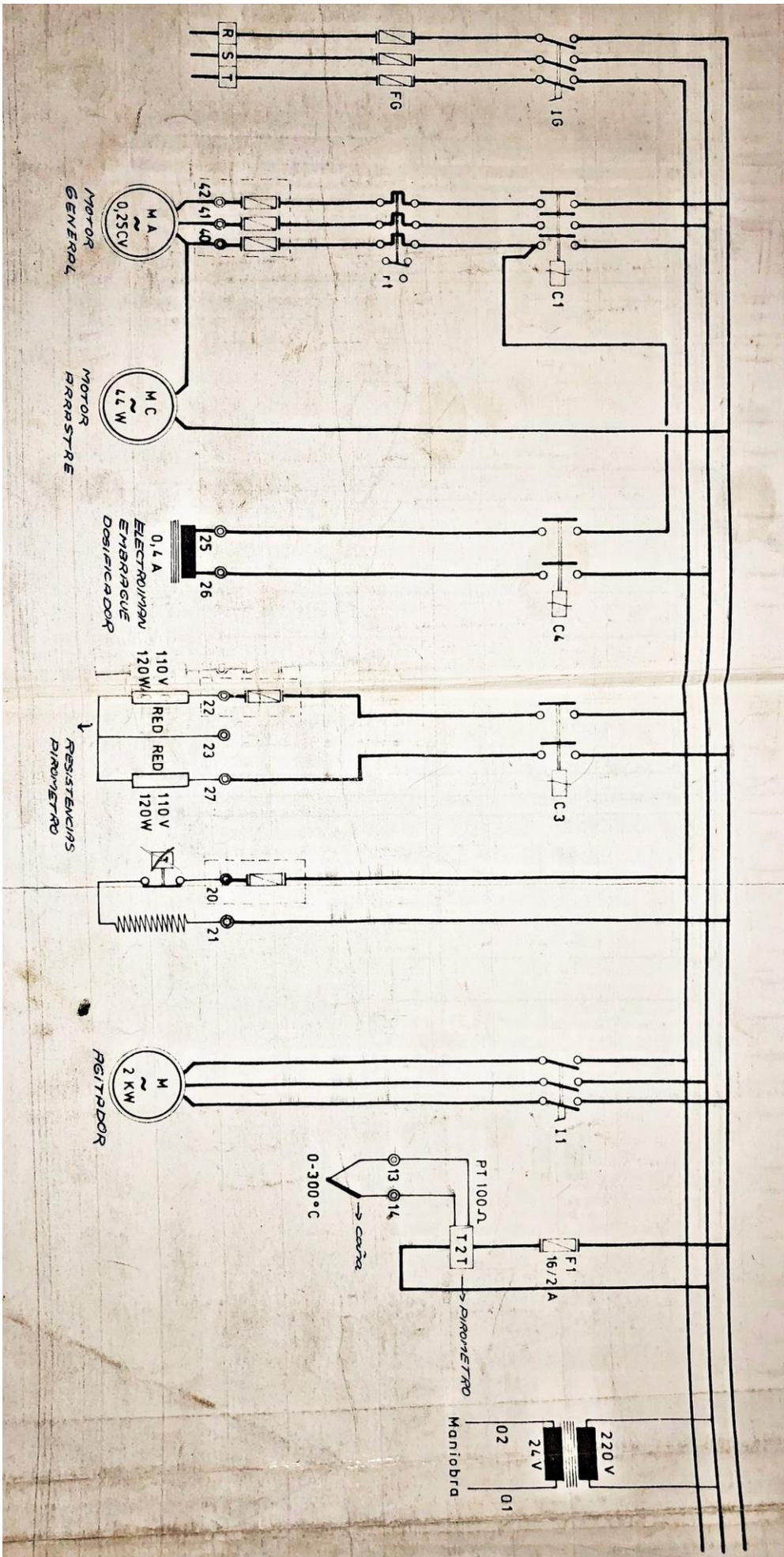
1-P

RIEMPITRICE SG6R

RETRO



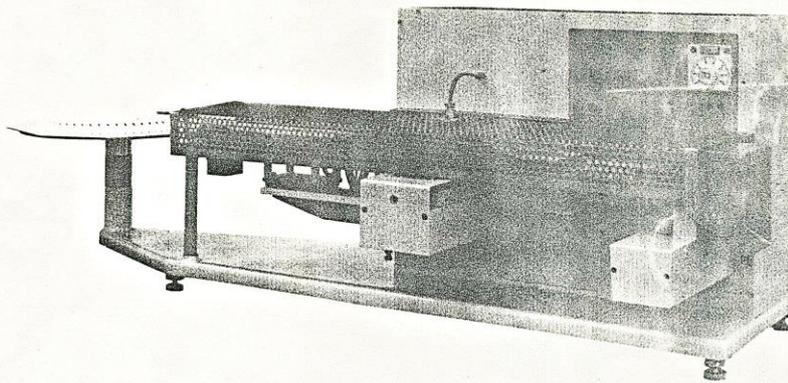
SARINOR
S.p.A.



MAQUINA SOLDADORA DE ALVEOLOS MOD. "SG/6-S"

Máquina para la soldadura de la boca del alveolo preformado después del dosificado.

- 1) La máquina utiliza los rollos procedentes de la "SG/6-R"
- 2) Tiene una producción horaria de 9000 supositorios hora.
- 3) Se pueden confeccionar tiras de 3-4-5-6 y más supositorios con un simple regulador.
- 4) Se puede codificar cada tira de supositorios.
- 5) Se puede regular la temperatura de soldadura por medio de un termoregulador de alta precisión.
- 6) Potencia del motor: 0,5 HP. Tensión de 380 a 220
- 7) Resistencia soldadura 700 Watt. 220 V.
- 8) Embalaje: Largo 2.000 mm. aprox. y ancho 600 mm. aprox.
- 9) Peso: 180 Kg. aproximadamente.



Temperatura de soldadura

La temperatura de soldadura es regulable con el termoregulador.

La temperatura de preparación a la soldadura se obtiene con resistencias de hilo incandescente que se regula por el conmutador de varias posiciones.

La temperatura de soldadura varía según el tipo de material y del espesor. A título informativo les podemos indicar:

- PVC normal 170 grados aprox.
- PVC con complejo de polieteno 130 grados aprox.

La temperatura de la preparación de la soldadura de la boca es controlable a la vista. La temperatura indicada es la adecuada cuando la boca del supo bajo la influencia del calor, tiende a cerrarse uniformemente, sin contraerse. (Posiciones adecuadas del 3 al 6).

Cambio del número de corte

Para el cambio del número de supos por confección (corte de 3 - 4 - 5 o 6 supos) se ajusta el dispositivo (Fig. 2 pos. 1) en la posición del orificio al que corresponda la confección que se desee.

Introducción de la cinta de supos para la soldadura

Montar los supos llenos encima del disco controlando que las temperaturas sean las adecuadas, se introduce la cinta hasta la primera pinta, se pone en marcha la máquina controlando que la cinta proceda regularmente hacia el refilado superior y corte del supo.

Se aconseja conectar el corte que efectúa la confección después del primer ciclo con la presencia de la cinta.

Regulación de la altura de la confección

Aflojar el tornillo fijador de la estación de soldadura (Ver fig. 2 pos. 2) regulando después por las guías de registro (Ver fig. 2 pos. 3) que está inmediatamente debajo. Campo de regulación 10 mm. aprox.

De la misma forma es posible regular respecto a la estación de soldadura la resistencia (hilo incandescente) para la preparación de la presoldadura de la boca (Ver fig. 2 pos. 4).

Cambio del número de codificación

La codificación se localiza inmediatamente después de la soldadura, o sea en la zona de enfriamiento de las bocas ya soldadas (Ver fig. 2 pos. 5).

Para sustituir los punzones de codificación liberar la zona de enfriamiento por el punto que indica la fig. 2 pos. 6, desmontar la pieza por tapunzones y efectuar el cambio de éstos. Después volver a montar todo ordenadamente.

Regulación de la presión de soldadura

Accionar el tornillo que está a la cabeza del muelle de presión, regulando entonces la presión de la soldadura.

La máquina viene ya preparada con la presión adecuada. En caso de necesidad de hacer algún ajuste se aconseja especial atención al aflojar el tornillo para no desmontar el grupo completo.

IMPORTANTE : Asegurarse que la circulación del agua de enfriamiento sea suficiente y regular (De dos a tres litros por minuto).
Asegurarse que la lubricación sea suficiente durante el trabajo (Mínimo lubricar dos veces por semana).

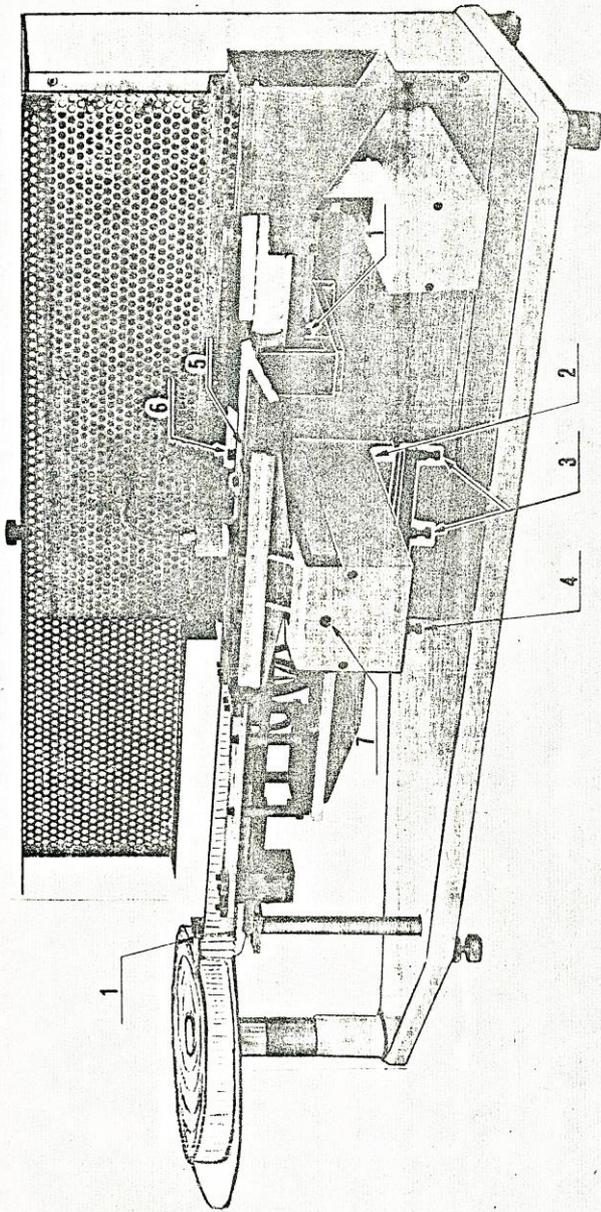


Fig. 2

SIGILLATRICE SG6S

PROSPETTO



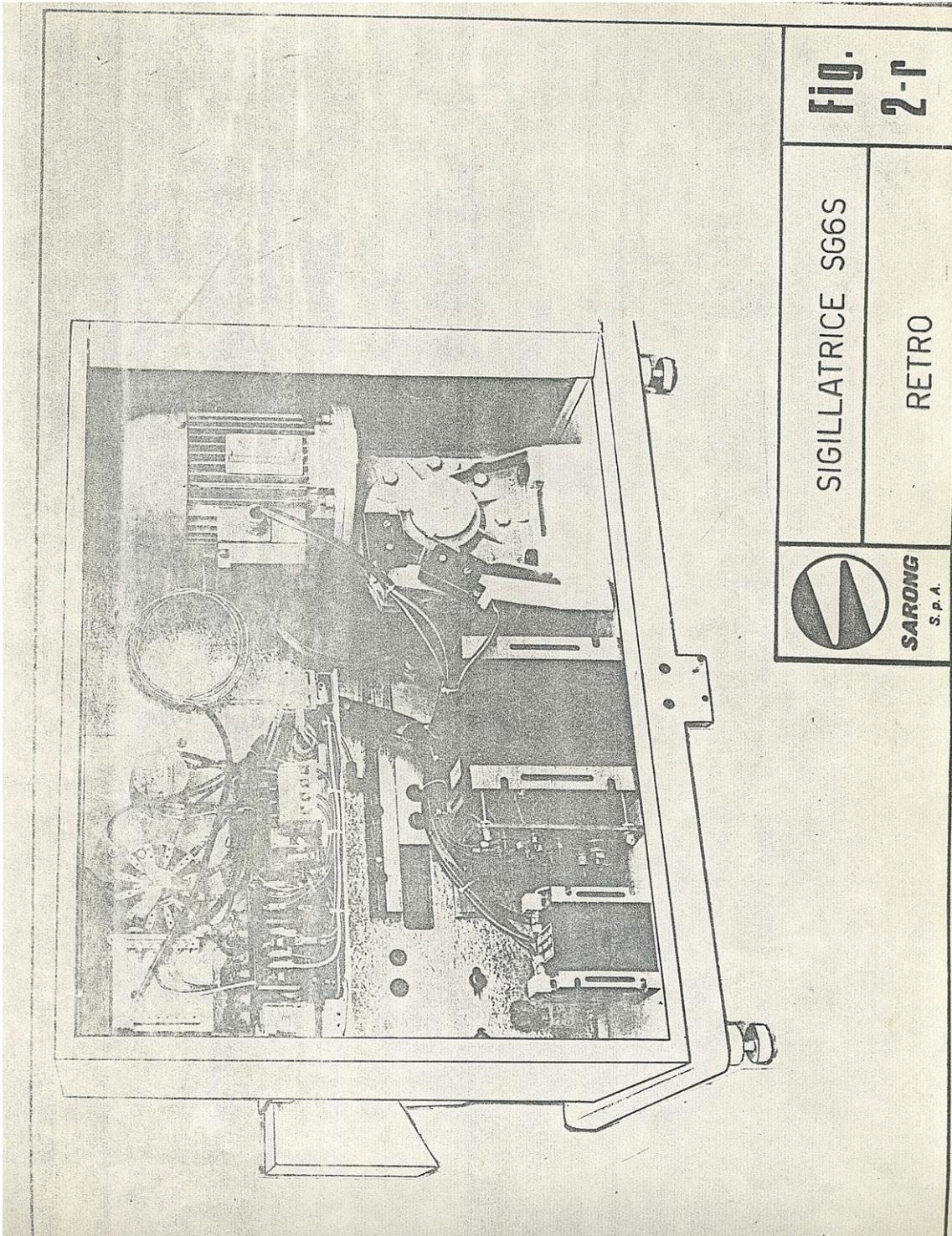
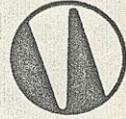


Fig.
2-1

SIGILLATRICE SG6S

RETRO



SARONG
S.P.A.

