

Produzione da 8 a 15 scatole al minuto secondo formato
Production of 8 to 15 boxes per minute according to the format

Dim. scatole Box size	Min.	Max.
Larghezza Width	250 mm	600 mm
Lunghezza Length	200 mm	600 mm
Altezza Height	170 mm	600 mm

Legamatic produce presso le proprie officine macchine per il confezionamento, l'imballaggio, manipolazione e movimentazione per l'industria proponendosi come partner d'impresa. E in oltre in grado di progettare e realizzare impianti completi di movimentazione e manipolazione dei materiali, con sistemi innovativi all'interno di processi produttivi aziendali, offrendo soluzioni su misura per ogni settore merceologico.

Legamatic produces machines for packaging, manipulating and handling for industry in its workshops, offering itself as a business partner. Which is also capable of designing and producing complete material handling and manipulation systems, with innovative systems within corporate production processes, offering tailored solutions for each product sector.



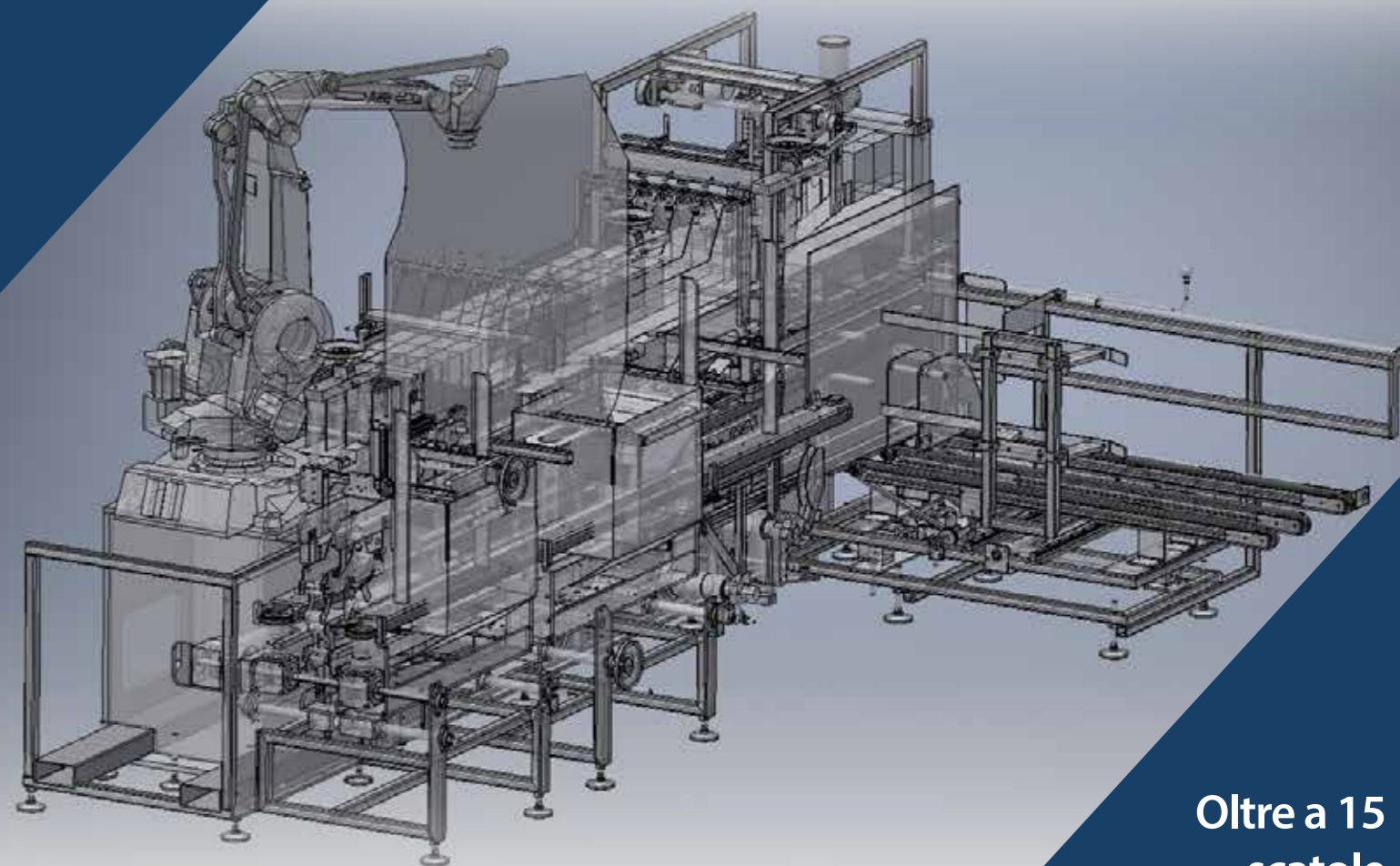
Legamatic

Via Romani, 2
 42122 Frazione Bagno (RE) Italy
 Tel. +39 0522627911
 Fax +39 0522627909
 www.legamatic.it
 info@legamatic.it

Flessibilità e velocità

*Flexibility
and
speed*

RooBoX SPEED



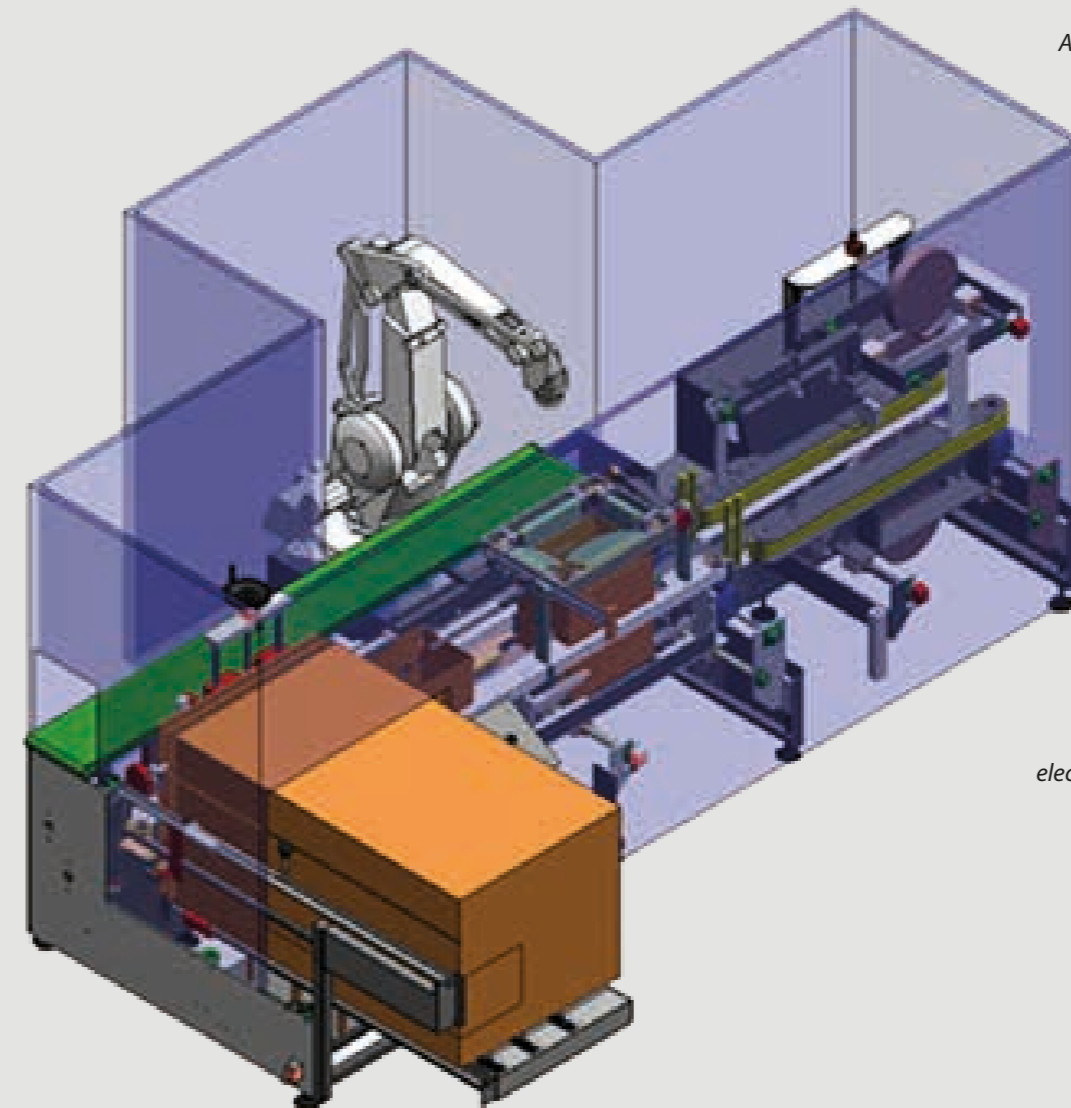
**Oltre a 15
scatole
al minuto
Inscatolatrice
automatica robotizzata**

*Over 15 boxes per minute
automatic robotic box machine*

RooBoX Speed

INSCATOLATRICE AUTOMATICA ROBOTIZZATA

AUTOMATIC ROBOTIC BOX MACHINE



Automatic forming unit, forms boxes by closing the four bottom flaps. The boxes are manually loaded into the magazine and moved by a geared motor controlled feed system, they are then taken by means of the suction cups and squared by means of a forced opening system. They are closed automatically, by adhesive tape or hot glue for boxes with mating side flaps. Manual format adjustment (in height by hand wheel, in width by screw knobs). In Automatic option via programmable positioners. Upper and lower traction and on both sides via a programmable speed motor. Layer preparation unit consisting of continuous adjustable channels with electrically controlled diverter system able to work up to 100 pieces per minute

La formatrice automatica è una macchina che forma le scatole chiudendo le quattro falde inferiori. Le scatole caricate manualmente nell'apposito magazzino, vengono prelevate tramite delle ventose e squadrate mediante un sistema di apertura forzata. Una volta aperta la scatola viene chiuso, pneumaticamente, il lembo interno posteriore e durante la fase di avanzamento, viene chiuso, per contrasto il lembo interno anteriore. La scatola avanzando viene incollata e posizionata sul gruppo di chiusura falde laterali. Una volta chiuse le falde laterali scende il pressino di contrasto per l'incollatura delle falde. La scatola formata e nastrata viene trasferita alla stazione di riempimento. L'intervento dell'operatore è necessario per caricare il magazzino scatole e cambio del formato; operazione estremamente semplice che non richiede mano d'opera specializzata.

Nastratrice Automatica, a nastro adesivo, per scatole con falde laterali combacianti
Regolazione manuale dei formati (in altezza tramite volantino, in larghezza tramite pomelli a vite).
Traino inferiore e superiore e ai due lati tramite motoriduttore a velocità fissa
Gruppo distanziatore incorporato
Chiusura delle quattro falde superiori in automatico
Nastratura superiore.
Nastratore per nastro adesivo, calata sui fianchi, tramite colla a caldo
Produzione: da 600 a 1000 scatole/ora (secondo formati o prodotti).
Impianto elettrico a sinistra rispetto al senso di marcia.
Altezza piano lavoro: 600/700 mm.
Macchina verniciata con vernice epossidica
Protezioni antinfortunistiche con pannelli in plexiglass sui due lati;
Sul lato impianto elettrico sono presenti n° 2 porte di accesso per regolazioni e carico nastro.

Roobox Speed

Stazione di riempimento con robot antropomorfo a quattro assi

La macchina è costituita da una struttura antropomorfa (ASSE X) che ruota sul proprio asse Braccio (ASSE Y) è costituito da una struttura tubolare su cui è calettato l'avambraccio (ASSE Z) che è dotato di sistema di bilanciamento a contrappeso. All'estremo dell'asse è ancorato il sistema di rotazione (ASSE J) che porta l'organo di presa idoneo a prelevare i prodotti. Gli assi presenti vengono controllati elettronicamente tramite encoder utilizzando la tecnica ad anello chiuso in grado di ottimizzare la gestione dei movimenti. Il controllo del sistema è affidato ad un controllo numerico, con la presenza di microprocessori preposti alla gestione delle traiettorie e quindi delle relative rampe di accelerazione e decelerazione. La presenza di una completa interfaccia macchina-operatore consente la visualizzazione in tempo reale dei parametri relativi al funzionamento del robot e la programmazione dei cicli di lavoro.

The automatic forming machine is a machine which forms boxes by closing the four bottom flaps. The boxes loaded manually into the magazine, are taken by suction cups and squared using a forced opening system. Once the box is open the rear inner flap is closed, pneumatically, and during the advancement step, the opposite inner front flap is closed. The box is glued when advancing and placed on the side flaps clamping unit. Once the side flaps are closed the opposite presser descends to glue the flaps. The formed and taped box is transferred to the filling station. The operator's intervention is required to load the storage box magazine and change format; an extremely simple operation which does not require specialized labour.

Automatic taping machine, adhesive tape for boxes with mating side flaps
Manual adjustment of formats (height by hand wheel, in width by screw knobs). Upper and lower traction on both sides by fixed speed motor
Built-in spacer unit
Automatic closure of the four upper flaps. Upper taping.
Taping machine for tape, dropped down the sides or through hot melt.
Production: from 600 to 1000 boxes/hour (according to formats or products). Electrical system on the left with respect to the direction of travel.
Work table height: 600/700 mm. Machine painted with epoxy paint
Accident prevention protection with plexiglas panels on both sides;

There are no. 2 access doors on the electrical system side for adjustments and tape loading.

Filling station with four axes anthropomorphic robot
The machine consists of an anthropomorphic structure (X AXIS) that rotates on its own axis, arm (Y axis) consists of a tubular structure to which the forearm (Z AXIS) is splined which is equipped with a counterweight balancing system. At the extremity of the axis is anchored the rotation system (AXIS J) which holds the pincer suitable for picking up the products. The axes present are controlled electronically by an encoder using the closed loop technique capable of optimizing management of the movements. The control system is by numerical control, with the presence of microprocessors responsible for managing the trajectories and consequently the relative acceleration and deceleration ramps. The presence of a complete machine-operator interface enables real-time display of parameters relating to the operation of the robot and the programming of the work cycles.

Roobox Speed