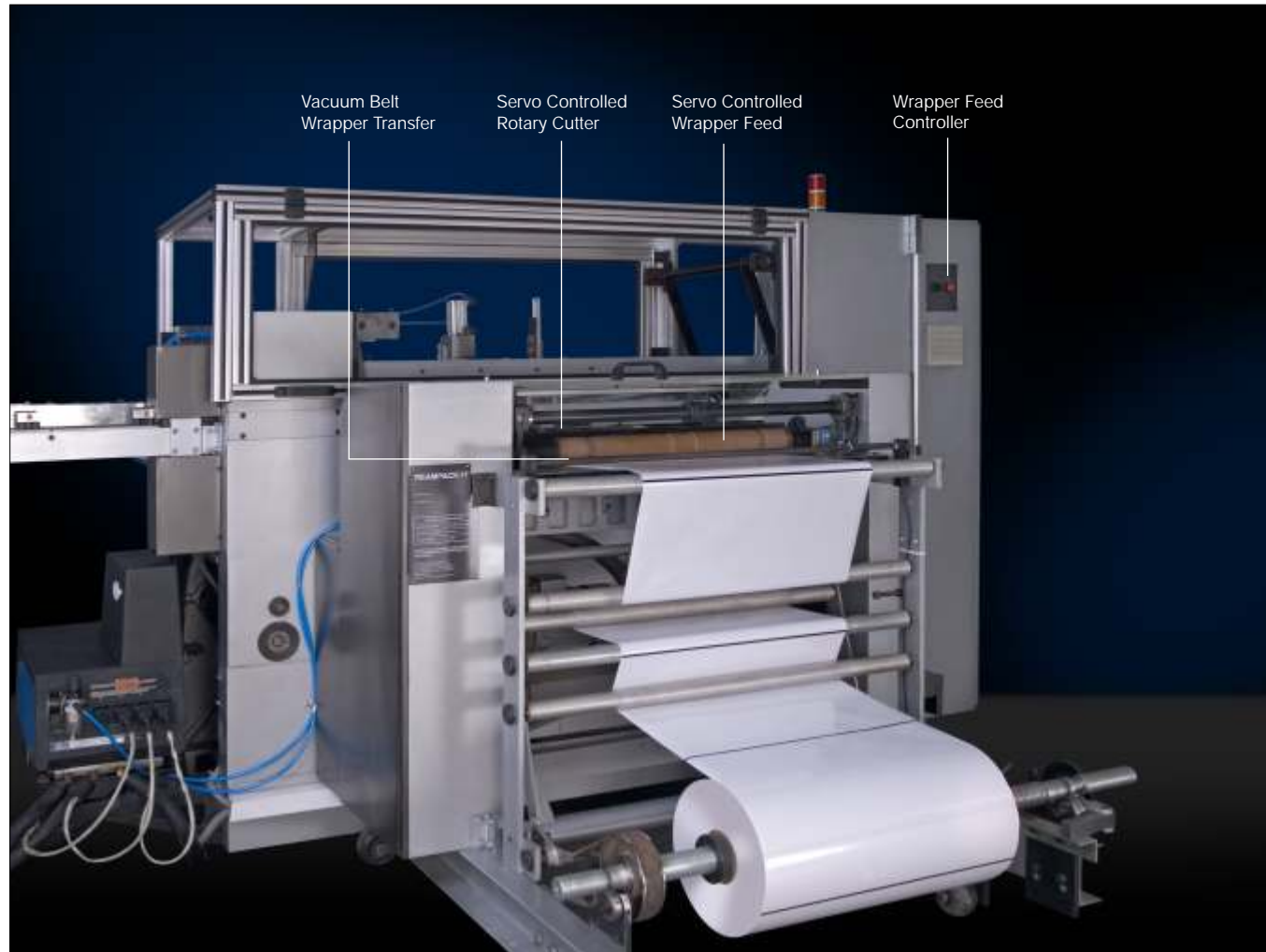


Reampack-11



WRAPPER FEED SECTION

Vacuum Belt Wrapper Transfer
 Servo Controlled Rotary Cutter
 Servo Controlled Wrapper Feed
 Wrapper Feed Controller

SPECIFICATIONS

PRODUCT SIZE (all dimensions in mm)		
L MAX 420	W MAX 300	H MAX 65
L MIN 200	W MIN 200	H MIN 30
other dimensions may be considered on request combination of max. sizes may be out of the range of specifications		
WRAPPING MATERIAL		
WRAPPER : PAPER / POLY LAMINATION		
MAX DIA 680mm	CORE DIA 80mm	
SPEED UPTO 65 PPM INFINITELY VARIABLE		

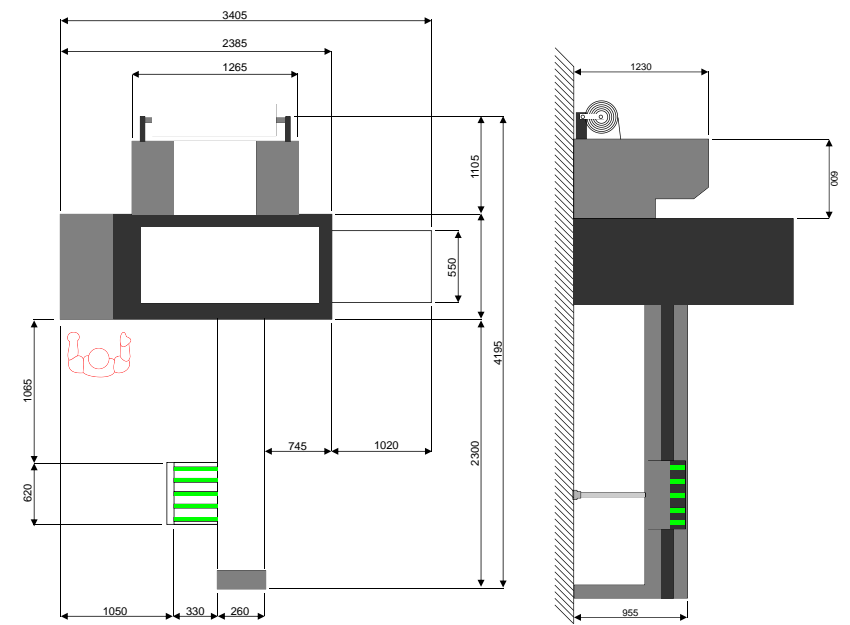
MACHINE WEIGHT 2500 Kgs. APPROX.
ELECTRICALS: SUPPLY VOLTAGE 3 PHASE 220V, 50 Hz CONTROL VOLTAGE 24V DC MOTOR 2HP 3 PHASE SIX AXES SERVO CONTROL
Electric power: 11kW at 3 phase 230 VAC (inclusive of hot melt applicator)
AIR CONSUMPTION: 90 LPM at 5 bars
OPTIONS : • Flexible infeed conveyor to suit plant layout • Flexible linkup conveyor to suit plant layout • Conversion parts for size change

Reampack-11

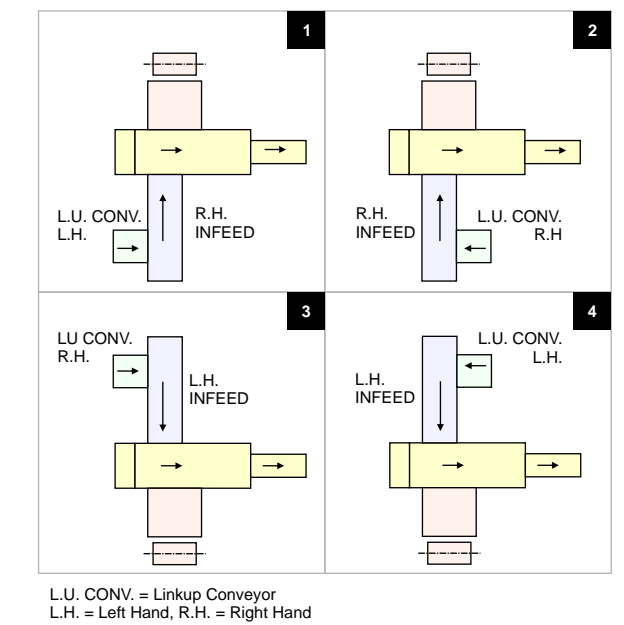
Advantage

- Extremely gentle handling of product
 - High speeds
 - High quality packing
 - Low noise
 - Quick size change
 - CE compliant safety guarding.
 - Servo controls
 - Imported instrumentation
 - Low voltage controls and heaters for operator's safety.
- Extremadamente suave manipulación de los productos
 - Altas velocidades
 - Alta calidad de embalaje
 - Bajo ruido
 - el cambio de tamaño Rápida
 - CE cumplen con la vigilancia de la seguridad.
 - Servo controles
 - importados de instrumentación
- Extrêmement douce manutention des produits
 - Haute vitesse
 - d'emballage de haute qualité
 - Faible niveau de bruit
 - la modification de la taille rapide
 - CE compliant sécurité gardiennage.
 - Servo contrôles
 - L'importation de l'instrumentation

MACHINE FLOOR LAYOUT



MACHINE ORIENTATION OPTIONS



KHOSLA MACHINES PVT. LTD.
 B-17, Industrial Area, Phase-2, Mohali 160 051, Punjab, INDIA.
 TEL : 91 + 172 + 2225587, 91 + 172 + 2227324, FAX : 91 + 172 + 2271146
 Website : www.khoslamachines.com, E-mail : khosla@khoslamachines.com

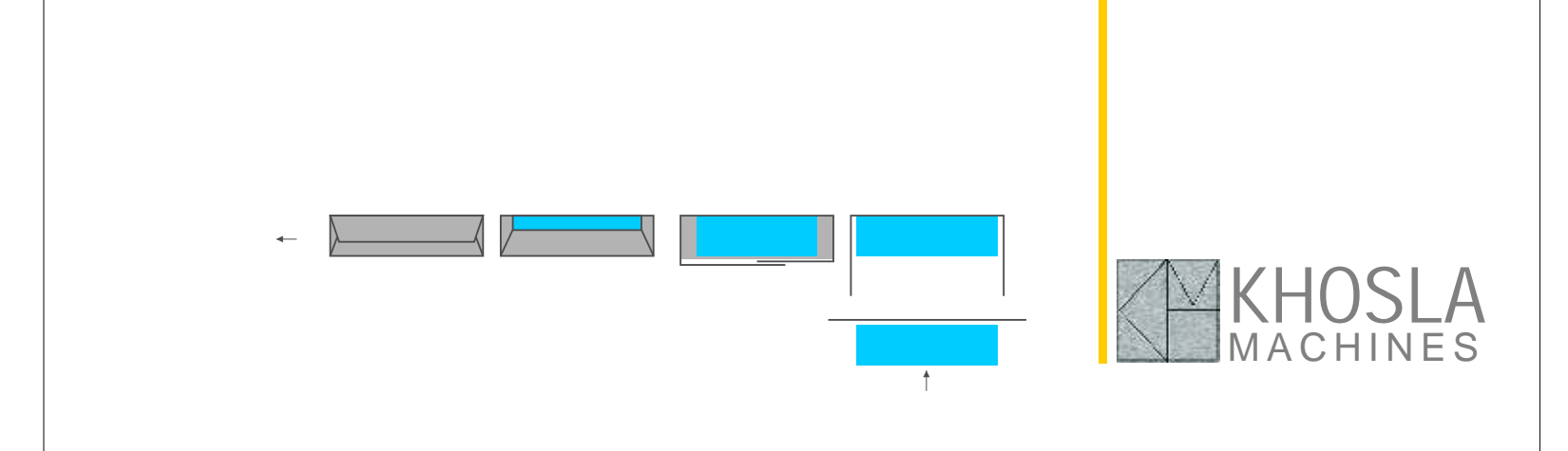
Represented By: _____

Technical specifications may vary because of continuous development



Reampack-11

PAPER REAM PACKING MACHINE



CONTROL PANEL
WITH HMI

WRAPPER REEL
MOUNTING WRAPPER
FEEDING AND
CUTTING UNITS AT
THE BACK

LH LINK UP
CONVEYOR.
RH OPTION
ALSO AVAILABLE

REAM
ELEVATOR

RH INFEED
CONVEYOR.
LH OPTION
ALSO AVAILABLE

WRAPPER
FOLDING
AREA

HOT MELT
APPLICATOR
FOR CENTRE
AND SIDE SEALS

SIDE FOLD
DABBING
UNIT

DISCHARGE
BELT CONVEYOR



Reampack-11 PAPER REAM PACKING MACHINE

Principle of Operation:

REAMPACK 11-Wraps reams of paper, for example copier paper A4/A3 size with wrapper that is envelope folded and sealed. Stacked paper sheets are transferred into the infeed conveyor of the machine in timed manner by a transfer conveyor (not part of the machine) directly linked to the paper cutting and stacking machine. Infeed conveyor takes the paper stack to the central folding station. Wrapper is drawn from a roll from the opposite side of the infeed and cut at the right place by rotary knife. Cut sheet of wrapper is brought to the central wrapping station after hot melt gum application by means of vacuum assisted belts vertically above the paper stack. An elevator platform lifts the paper stack alongwith the wrapper and passes through the folder die. At the top position of the platform, bottom folding of one side is done before the stack is pushed horizontally into the side folding section. During the push bottom folds are completed. Subsequent pusher strokes make the packet pass through side gumming section and plough folders to complete the wrapping operation.

Main Features

- PLC Controls for easy change over
- 6-axes servo controls.
- No- Ream-No-Wrapper Interlock.
- Nordson hot-melt applicator unit.
- Accurate servo controlled eye-mark registration.
- Heavy cast iron structure.
- Safety guarding.

Principio de Operación:

REAMPACK 11-Envolturas resmas, por ejemplo copiadora hoja tamaño A4/A3 con cubierta que es sobre carpeta y sellado. Apilados hoja se transfieren en el cinturón de entrada de la máquina en el tiempo una forma de cinta de transferencia (no forma parte de la máquina) directamente relacionado con la hoja de corte y apilado máquina. Entrada cinturón adopta la hoja de pila a la estación central plegable. La cobertura está extraído de un rollo de el lado opuesto de la entrada y cortar en el lugar de cuchillo rotativo. Cortar la hoja de cobertura se señala a la estación central de envasado en caliente después de derretir la goma aplicación por medio de vacío asistido cinturones verticalmente por encima de la resma de papel. Un ascensor plataformas elevadoras la resma alongwith el envase y pasa por el lado carpeta. En la posición superior de la plataforma, parte inferior de plegado de un lado se realiza antes de la resma es empujado horizontalmente en la parte plegable sección. Durante el empuje final pliegues se realizan. Siguiente moción empujador hacer pasar el paquete a través de la sección lateral gumming arado y las carpetas para completar la operación que cubren.

Principales Características

- Los controles PLC para facilitar el cambio más
- 6-ejes servo controles.
- No-Ream-No-Wrapper Interlock
- Nordson aplicación de pegamento
- Imprimir registro
- Heavy estructura de hierro fundido.
- Protección del operador.

Principe de l'opération:

REAMPACK 1100-Wraps rames, par exemple copieur fiche A4/A3 taille avec couvercle qui est dossier et enveloppe scellée. Stacked fiche sont transférés dans la ceinture d'entrée de la machine dans le temps voulu par une courroie de transfert (ne fait pas partie de la machine) directement reliée à la feuille de coupe et de gerbage machine. Entrée ceinture prend la feuille pile au centre de pliage. La couverture est tirée à partir d'un rouleau de l'autre côté de l'entrée et à réduire au bon endroit par couteau rotatif. Fiche technique de couverture est portée à la station centrale d'emballage après fondre la gomme chaude application par le biais de vide assistée ceintures verticale au-dessus de la ramette de papier. Une plate-forme ascenseurs la rame à côté de l'emballage et passant par le dossier de côté. À la première position de la plate-forme, en bas de pliage d'une partie de le faire avant la rame est poussée horizontale sur le côté de pliage. Au cours de la poussée bas plis sont faites. Suivant pousseur motion faire passer le paquet par le biais de côté l'article gommage charrue et des dossiers pour compléter la couverture.

Principales Características

- Contrôles PLC facile pour évoluer au fil du
- 6-axes servo-contrôle.
- Non-Ream-Non-Wrapper Interlock
- Nordson application de colle
- Imprimer l'enregistrement
- Heavy structure en fonte.
- Protection de l'opérateur.

Reampack-11