

**Vega**



## VEGA 610

Servo Driven Pouch Making System  
Сервоприводные Пакетоделательные Машины

Производство пакетов из ламинатов,  
созкструсионных и барьерных пленок



VALUE FOR TRUST



# Сервоприводные Пакетоделательные Машины производство пакетов из ламинатов, созкст.и барьерных пленок

## VEGA 610

### Servo Driven Pouch Making System

Современный потребительский рынок постоянно меняется и предъявляет все новые и новые требования к упаковке. Наличие у производителя оборудования, которое способно быстро перенастраиваться и адаптироваться под новые требования рынка, стало одной из основных производственных потребностей.

Серия пакетоделательных машин Vega 610 специально разработана для удовлетворения этих потребностей. Машина оснащена полной и удобной для пользователя сервосистемой, позволяет производить быструю переналадку машины при смене продукции. Данная модель высокоэффективна, проста в управлении и установке параметров, обеспечивает высокую производительность и низкий показатель отходов.

Работа с ламинатами (ламинат BOPP/BOPET/BOPA и т.п. – handling supported film) достаточно проста и практически каждая пакетоделательная машина может работать с ними. Совсем другой и более сложный процесс – это процесс работы с соэкструзионными пленками или с пленками, имеющими внешний слой ПЭ (unsupported film).

Именно Vega 610 позволяет работать со сложными к переработке пленками также легко и просто, как и с ламинатами.

#### Уникальные характеристики Vega 610 :

- Исключительный контроль параметров сварки
- Продуманная система работы с пленкой
- Простота и удобство функционирования и управления
- Гибкость производственного процесса

#### Уникальный контроль параметров сваривания

Конструкция сварочной станции играет одну из самых важных ролей в процессах переработки барьерных и соэкструзионных пленок. Три самых важных параметра: точный и постоянный контроль усилия прижима при сваривании, время и температура сварки – являются основой в получении качественных сварных швов и в достижении высокой производительности.

Отличие конструкции Vega 610 от аналогичных машин других производителей – это точность и стабильность в обеспечении уникального контроля за временем & температурой сваривания и усилием прижима независимо от производственной скорости. Во всех пневматических системах или, так называемых, сервоприводных сварочных системах, прижим полотна сварочным ножом не контролируем из-за того, что пневматика является частью всей системы. При этом прижим полотна сварочным ножом приводит к тому, что давление прижима может меняться в момент сваривания. Как результат этого, мягкие соэкструзионные пленки могут иметь неравномерную сварку или полный непровар сварочного шва. Благодаря уникальной конструкции сварочного блока от Mamata Machinery, оснащенного системой контроля усилия прижима и времени сваривания, машина производит качественную продукцию и дает стабильную производительность. Vega 610 может изначально быть установлена на низкую скорость, а затем переключена на 100% работы, благодаря наличию системы контроля, автоматически «понимающей» какой оптимальный режим нужен для установленных параметров.

В Vega 610 сварочные ножи серво приведены, что обеспечивает плавное прохождение пленки по тракту без толчков и ударов. Серво система контроля создает точное и постоянное усилие прижима сваривания.

Vega 610 оснащена дискретной сварочной системой. Машина имеет отдельные сварочные модули для продольной сварки и охлаждения, расположенные в конце машины. Сварочные модули поперечной сварки размещены в передней части машины. Каждый сварочный элемент и модуль оснащен независимым сервоприводом с собственным контролем сварочных параметров. Другой уникальной отличительной чертой Vega 610 является возможность производства пакетов с различными типами зип-застежки. При этом на переналадку требуется минимум времени, благодаря наличию элементов управления. Все что необходимо сделать – это установить толщину зипа и выбрать подходящую сварочную балку на зип модуле.

Made to

Transform

## Уникальная система работы с полотном пленки и обеспечение максимального контроля над натяжением пленки

Для получения пакетов требуемого размера и типа пленка проходит через многочисленные этапы и операции. Например: операция сворачивания пленки и/или формирования фальцовки, этап сварки в продольном и поперечном направлении, этап прохождения участка дополнительных приспособлений (вставка зип-застежки и т.д.). При этом необходимо отметить, что пакеты производятся из различных пленок, имеющих разнообразный состав и толщину, и вопрос обеспечения необходимого натяжения пленки для получения качественной продукции выходит на первое место. Модель Vega 610 отлично справляется с этой задачей, благодаря наличию нескольких специальных зон контроля над натяжением пленки. Каждая из зон обеспечивает постоянное и точное поддержание требуемого натяжения на своем участке.

### Зона размотки и сворачивания (Зона 1)

Данная система включает: сервоприводной центральный размотчик, оснащенный возможностью работы с рулонами большого размера, электрическое приспособление выравнивания края полотна, моторизованное устройство поднятия рулона, пневмовал, предохранительные зажимные патроны и сигнализатор окончания рулона.

Сервоприводной размотчик обеспечивает подачу пленки в первую зону регулировки натяжения. Данная зона контролирует и управляет натяжением между размотчиком и блоком прижимных валков. Сервосистема регулировки натяжения включает блок танцующих валков, управляемый серводвигателем. Значения натяжения выставляются в цифровых значениях. Прилагаемое усилие точно контролируется в пределах 1% от установочного параметра. Система обеспечивает точное удержание необходимого параметра натяжения при любых условиях.

### Сервосистема регулировки натяжения и амортизации пленки (Зона 2)

Сервоприводной блок прижимных валков подает пленку на вторую зону серворегулировки натяжения, тянущуюся с блока прижимных валков до индексирующего вала. Пленка с этого места (с блока индексации) индексируется с целью регистрации и последующей сварки. Данный процесс оказывает дополнительный динамический эффект на полотно из-за увеличения или снижения скорости прохождения пленки в момент индексации. Уникально сконфигурированная система контроля натяжения обеспечивает поглощение ударных нагрузок, возникающих в результате ускорения и замедления перемещения пленки в период индексации.

### Зона продольной сварки (Зона 3)

Сервоприводной блок главных индексирующих валков, поддерживаемый/сопровождаемый вторым индексирующим блоком, формируют данную зону. В данной зоне проводится операция сваривания в продольном направлении, приваривание зип-застежки, а также вставка фальцовки. В связи с тем, что сварка осуществляется в машинном направлении, требуется разное натяжение пленки. Контроль натяжения пленки осуществляется посредством управления давлением воздуха на втором прижиме.

### Зона поперечной сварки (Зона 4)

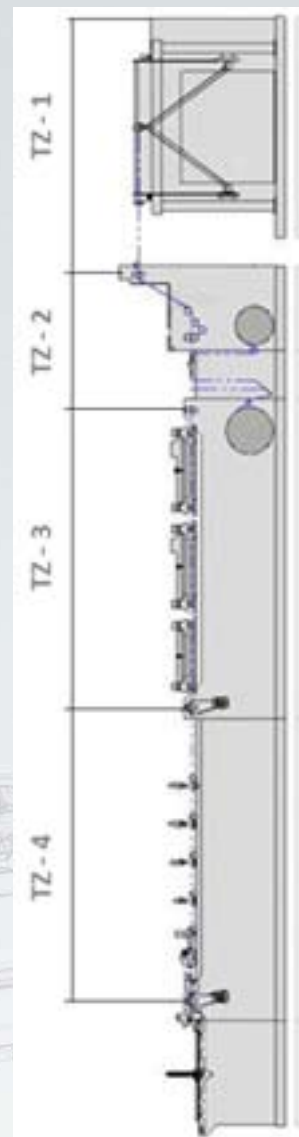
Данная зона отвечает за контроль натяжения полотна на участке проведения поперечной сварки. На данной операции индексация пленки происходит практически без натяжения во избежание появления растяжек в области сваривания. Для более жестких материалов, например на базе PET, это не столь актуально, однако, структуры с PA и EVOH очень чувствительны и в горячем состоянии легко подвержены растяжению. Данная зона «заботится» о таких особенностях материалов. Контроль натяжения осуществляется посредством серво.

### Простота эксплуатации и управления

Конструкция машины оснащена встроенными средствами контроля и управления. При разработке машины во главе угла стояла задача – упростить и свести к минимуму работу оператора.

Как правило, пакетоделательные машины зарекомендованных производителей оснащены большим количеством контрольных параметров для различных функций. Однако, в большинстве случаев, оператору сложно и неудобно искать в меню машины требуемый параметр. В отличие от своих аналогов других производителей, в Vega 610 все важные рабочие параметры выведены в удобное для доступа оператора место. Такая продуманная конфигурация меню и средств контроля существенно сокращает время наладки машины и облегчает работу оператора.

Все средства управления эргономично расположены и полностью цифровые.



Производство  
Пакетов  
Просто с  
Vega 610



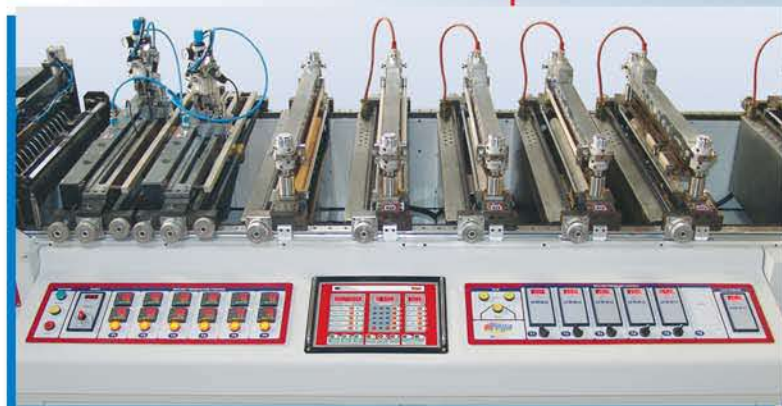
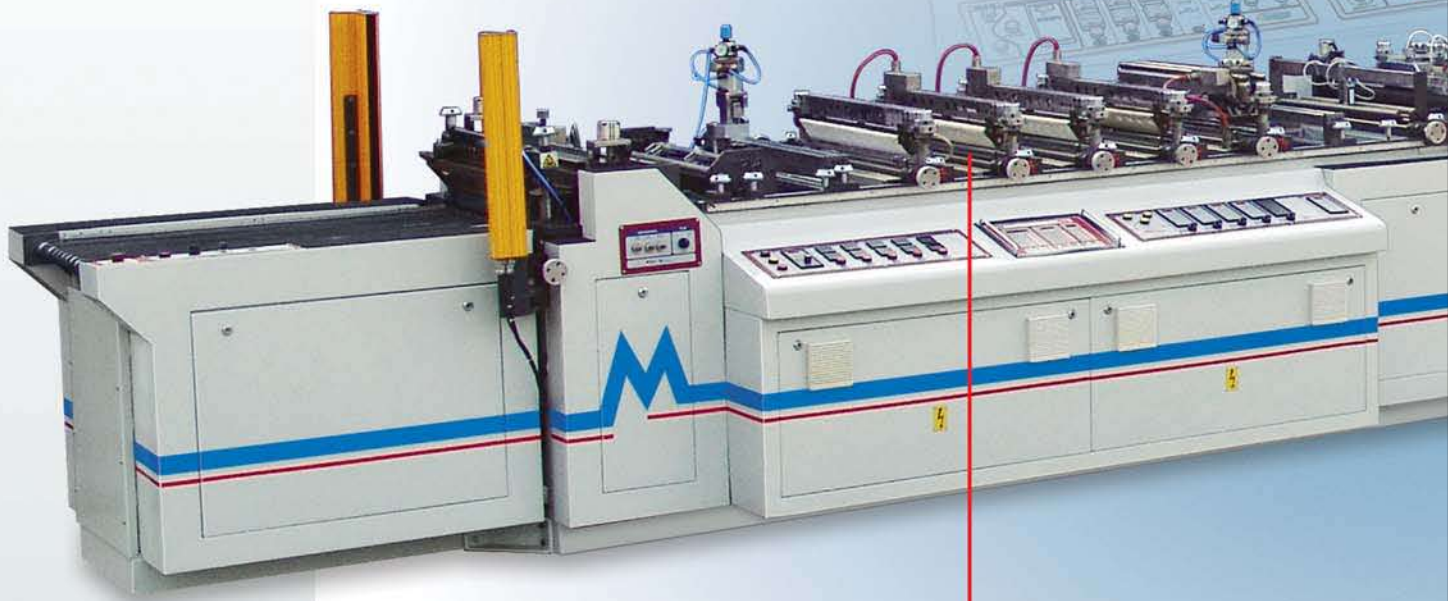
Сервоприводные Пакетоделательные Машины  
производство пакетов из ламинатов,  
созст.и барьерных пленок

**VEGA 610**

Servo Driven Pouch Making System



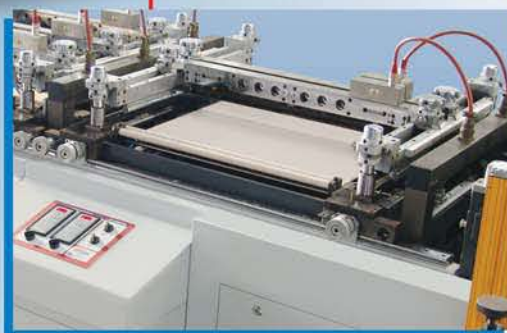
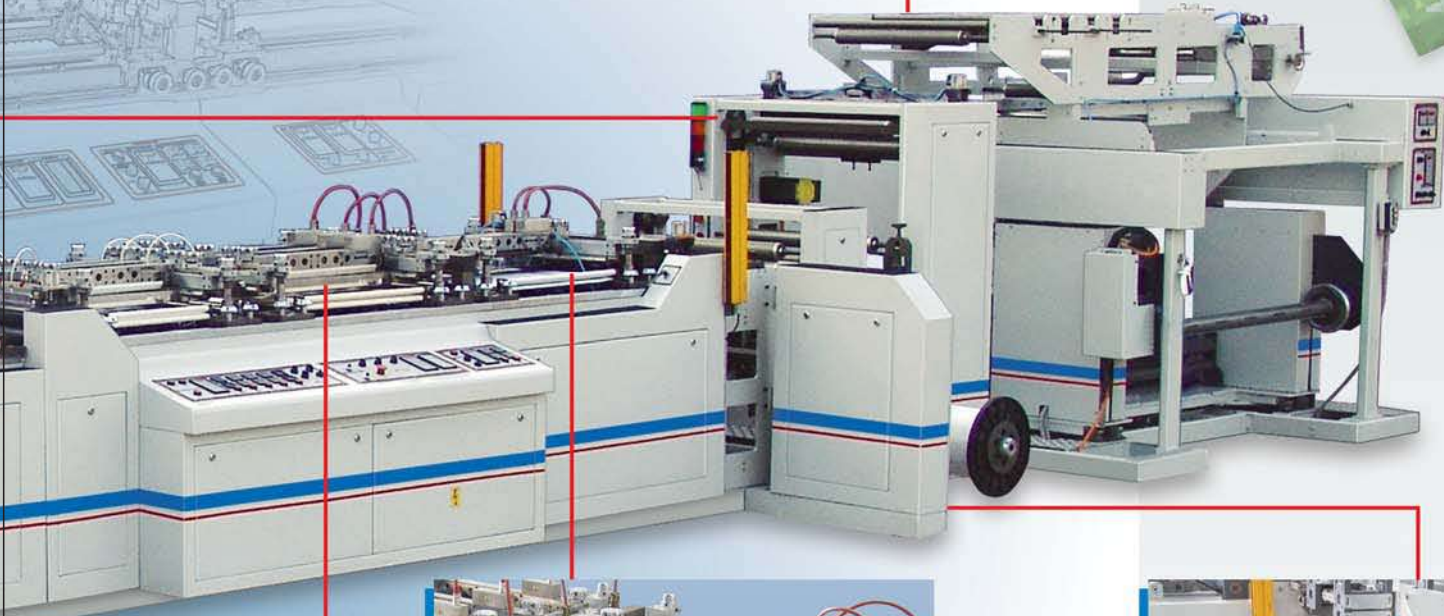
Блок прижимных валков размотчика с сервоприводными танцующими валками



Сварочные модули поперечной сварки



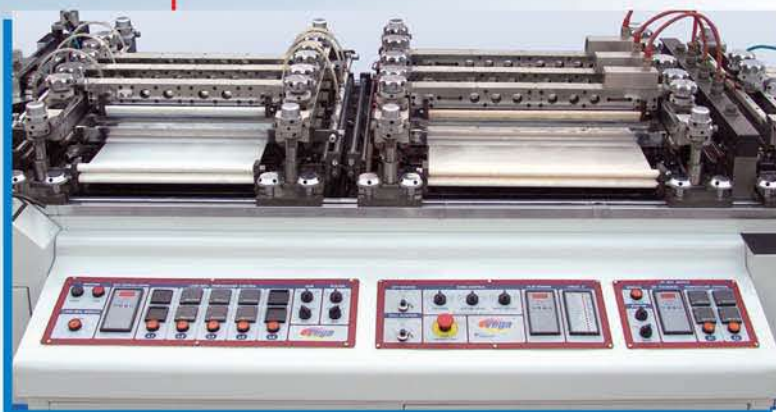
UBF (Сервоприводной размотчик, накопитель & устройство складывания)



Сварочный модуль Зип-застежки



Блок вставки Фальцовки & Зип застежки



Модуль продольной сварки



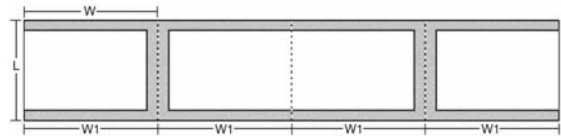
# Сервоприводные Пакетоделательные Машины производство пакетов из ламинатов, созкст.и барьерных пленок

## VEGA 610

### Servo Driven Pouch Making System

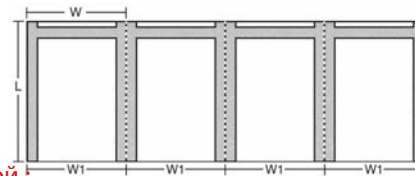
Далее представлены типичные типы пакетов, возможные к производству на Vega 610.  
Машина может быть конфигурирована непосредственно под техзадание клиента

**А. Пакеты с трехсторонней сваркой**  
Ламинаты, созкстр/барьерные пленки



**Пакеты с трехсторонним сварным швом :**

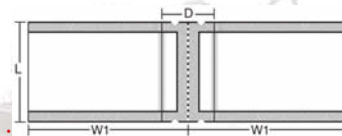
Размеры пакета - мм	Миним.	Макс.
Глубина пакета (W1)	100	610
Ширина пакета (L)	50	610



**Пакеты с донной сваркой :**

Размеры пакета - мм	Миним.	Макс.
Глубина пакета (L)	100	610
Глубина пакета (L) с пропуском	100	1220
Ширина пакета (W1)	100	610

**В. Пакеты с zip-застежкой в 1/2 ручья**  
Ламинаты, созкстр/барьерные пленки



**Пакеты с zip-застежкой :**

Размеры пакета - мм	Миним.	Макс.
Глубина пакета 1 ручей (W1)	200	610
Глубина пакета 2 ручья (W1)	100	305
Ширина пакета (L)	50	610
Расстояние между zip-застежкой (D)	60	550

**С1. Стоячие пакеты с дном из осн. пленки**  
2 ручья



**Стоячие пакеты с дном из основной пленки :**

Размеры пакета - мм	Миним.	Макс.
Глубина пакета 1 ручей (W1)	200	305
Глубина пакета 2 ручья (W1)	125	275
Ширина пакета (L)	50	305
Глубина фальцовки (G)	30	90

\*\* Суммарная глубина пакета с учетом фальцовки и отрезки кромки должна быть меньше чем 305 мм (12") -- [W1 + G + t < 305 (12")]

**С2. Стоячие пакеты со вставным дном**  
из другой пленки; 2 ручья



**Стоячие пакеты со вставным дном из другой пленки :**

Размеры пакета - мм	Миним.	Макс.
Глубина пакета 1 ручей (W1)	200	305
Глубина пакета 2 ручья (W1)	125	275
Ширина пакета (L)	50	305
Глубина фальцовки (G)	30	90

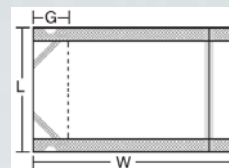
### Стоячие пакеты с дном из основной пленки

Размеры пакета - мм	Миним.	Макс.
Глубина пакета с мин.фальцовкой (W)	200	575
Глубина пакета с макс.фальцовкой (W)	250	510
Ширина пакета (L)	50	610
Глубина фальцовки (G)	30	90

\*\* Суммарная глубина пакета с учетом фальцовки и отрезки кромки должна быть меньше чем  $610 (24'') - [W + G + t < 610 (24'')]$

### D. Стоячие пакеты с дном из основной пленки; 1 ручей

'K'-образная сварка или круглое дно посредством фигурного сварочного ножа



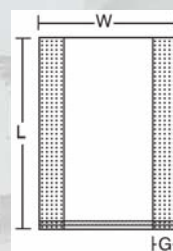
### Пакеты с 5 сварными швами/с односторонним сварным швом

Размеры пакета - мм	Миним.	Макс.
Глубина пакета (L)	200	610
Глубина пакета с пропуском (L)	200	1220
Ширина пакета с мин.фальцовкой (W)	200	510
Ширина пакета с макс.фальцовкой (W)	200	350
Глубина фальцовки (G)	30	90

\* По запросу возможно увеличить размер фальцовки

\*\* Суммарная ширина пакета с учетом фальцовки и отрезки кромки должна быть меньше чем  $[W + 3 \times G + 2 \times t < 635 (25'')]$  для 1220 мм размотчика и 800 (31.5'') для 1500 мм размотчика

### E. Пакеты с 5/1 сварными швами



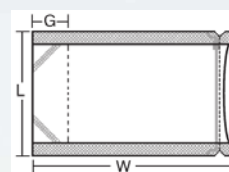
### Пакеты со скользящей зип-застежкой\*

Размеры пакета - мм	Миним.	Макс.
Глубина пакета с мин.фальцовкой (W)	200	575
Глубина пакета с макс.фальцовкой (W)	250	510
Ширина пакета (L)	50	610
Глубина фальцовки (G)	30	90

\* При оснащении машины приспособлением для зип-застежки полезная ширина машины может измениться. Подробности по запросу

\*\* Суммарная глубина пакета с учетом фальцовки и отрезки кромки должна быть меньше чем  $610 (24'') - [W + G + t < 610 (24'')]$

### F. Пакеты со скользящей зип-застежкой



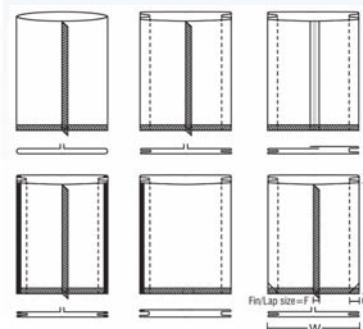
### Пакеты с центральным сварным швом

Размеры пакета - мм	Миним.	Макс.
Глубина пакета (L)	200	610
Глубина пакета с пропуском (L)	200	1220
Ширина пакета с мин.фальцовкой (W)	250	350
Ширина пакета с макс.фальцовкой (W)	200	425
Глубина фальцовки (G)	30	90

\* По запросу возможно увеличить размер фальцовки

\*\* Суммарная ширина пакета с учетом фальцовки и отрезки кромки должна быть меньше чем  $[W + 2 \times G + 2 \times F < 425 (16.5'')]$  для 1220 мм размотчика и 510 (20'') для 1500 мм размотчика

### G. Пакеты с центральным сварным швом





# Сервоприводные Пакетоделательные Машины производство пакетов из ламинатов, соэкст.и барьерных пленок

## VEGA 610

### Servo Driven Pouch Making System

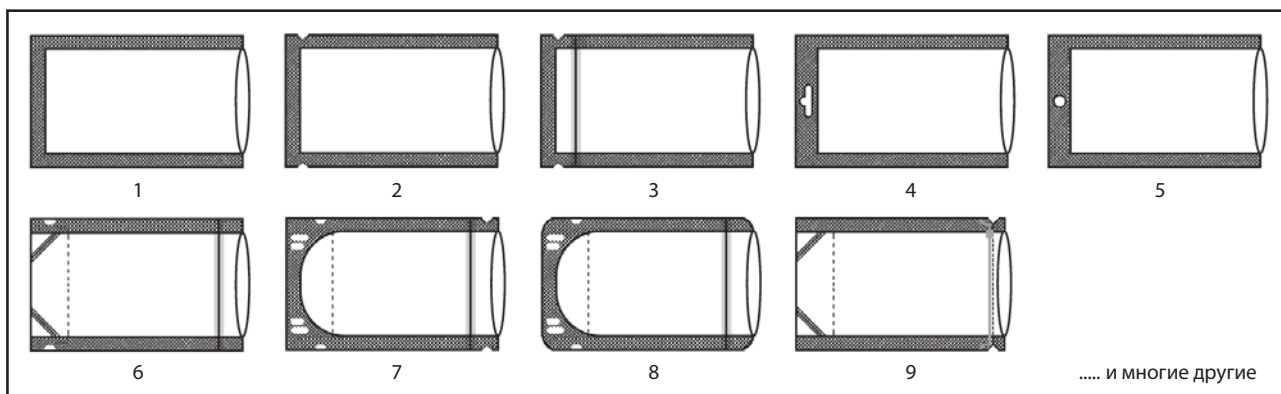
#### Спецификация :

Производственные параметры						
Типы пакетов	A		B, C1, C2, D, E, F		G	
Тип пленки и толщина (мкм)	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.	Мин.	Макс.
Ламинаты	40	200	40	200	30	125
Со. Эк. (соэкструзионная)	75 (для B)	250	-	-	-	-
ВОРР	30	100	30	100	30	100
Основные технические данные						
Макс.механическая скорость (цикл/мин)	210*					
Ограничения по линейн. скорости (м/мин)	50					
Диаметр рулона размотки (мм)	1000 мм макс.					
Ширина сварки (мм)	до 40 мм					
Макс. электропотребление	36 кВт					
Электропитание ⚡	данные предоставляет заказчик					
Потребление сжатого воздуха при N.T.P.	зависит от конфигурации машины					
Установочные размеры	зависит от конфигурации машины					
Вес машины (т)	зависит от конфигурации машины					

\* Фактич.производительность зависит от типа пакета, толщины и состава пленки, размеров пакета ⚡ Спец.требования к электропитанию по запросу

#### Приспособления :

- Размотчики
  - Для 1500 мм с уст-вом складывания & сервоконтролем натяжения
  - Для раздельных полотен Вверх & Низа
- Штампы
  - "V" образной насечки
  - Круглое отверстие
  - Закругленные углы пакета
  - Евро-отверстие
  - Насечка для легкого открытия
- Сварочные механизмы
  - Поперечный свароч.модуль для любой свароч.формы макс. шириной 40мм с базой металл на металл или металл на резину
  - Допол.комплект свароч.ножей для продольного свароч.модуля
  - Допол. сварочная станция "К"-образной или фигурной формы
- Двойной автоукладчик взамен стандартного автоукладчика
- Сварочная система для пакетов медицинского применения
- Ультразв. станция сдавливания зип-застежки
- Спец.требования заказчика



Фотографии могут показывать приспособления и блоки не входящие в стандартный объем поставки. Производитель оставляет за собой право модернизировать и изменять спецификацию без уведомления

Sales Office :

**MAMATA MACHINERY**  
VALUE FOR TRUST

A-804, Shapath-IV, Opp. Karnavati Club,  
S. G. Highway, Ahmedabad - 380 051, India.  
Phone : +91-79-6450 7766 • E-mail : sales@mamata.com  
Fax : +91-79-6652 7266 • Website : www.mamata.com

USA Office :

**MAMATA USA, INC.**

2275, Cornell Ave., Montgomery, IL-60538, USA.  
Phone : +1 630 801 2320  
Fax : +1 630 801 2322  
Email : info@mamatausa.com  
Website : www.mamatausa.com

group  
**invent**

ПРЕДСТАВИТЕЛЬ В РОССИИ, УКРАИНЕ, КАЗАХСТАНЕ, УЗБЕКИСТАНЕ, СТРАНАХ БАЛТИИ  
www.invent-group.ru тел: +7(495)287-30-40 e-mail:sales@invent-group.ru