

A close-up photograph of a CNC lathe cutting a spherical metal part. The part is being machined by a tool with a multi-fluted tip. The background is a blurred industrial setting. A large red diagonal graphic element is overlaid on the left side of the image.

ТЕХНОЛОГИЯ РЕЗКИ / CUTTING TECHNOLOGY

Удаление клипс
Clip removal



Автоматизация производства с машиной для удаления клипс EC 02

Постоянно растущие требования супермаркетов к презентации продуктов и их безопасности являются причиной упаковки продукции без клипс. INOTEC поможет вам удалить клипсы со всех видов продуктов.

Automation with the declipper EC 02

Constantly higher demands of supermarkets regarding the product presentation and safety are resulting in a packaging of products without clips. INOTEC is your partner for removing the clips of all kind of products.



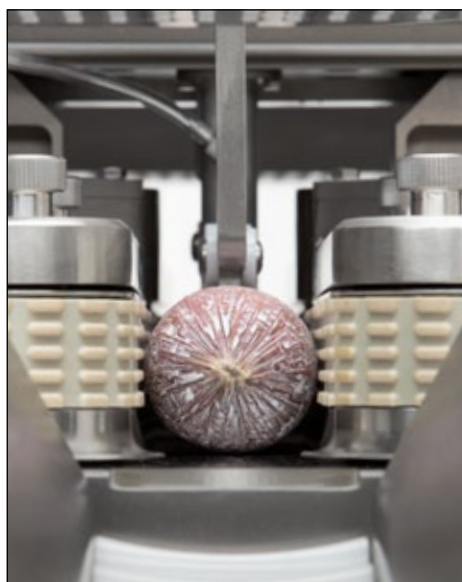
Машина для удаления клипс EC 02
Declipper EC 02

EC 02

Автоматическое удаление одинарных и двойных клипс с батонов изделий диаметром от 35 до 110 мм. Батоны изделий входят через платформу подачи в конвейерную систему машины для удаления клипс.

Благодаря лазерной ячейке для фото и конвейерной системе с сервоприводом, изделие размещается в рабочем положении. В нужный момент инструменты для снятия клипс пневматически соединяются и отсекают зажим/двойной зажим.

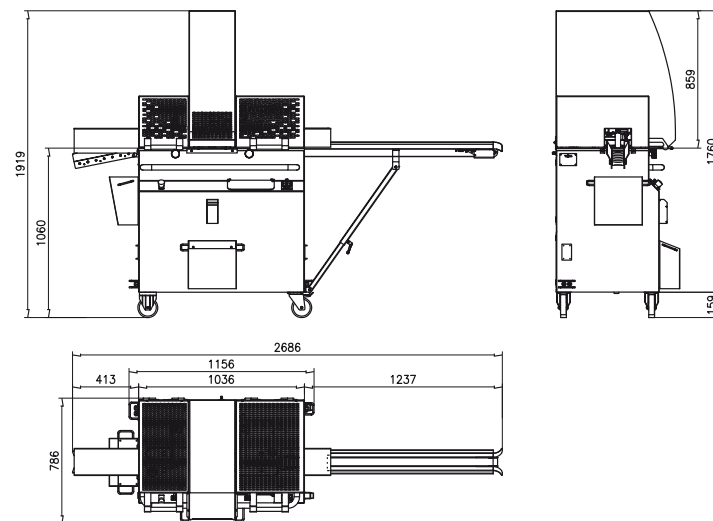
Инструменты для удаления клипс легко заменяются согласно размеру клипс. Серво-цилиндр двигает инструменты для удаления клипс до нужной высоты изделия.



EC 02

Automatic declipping of single and double clips at product logs of calibers from 35 to 110 mm. The product logs are entering via an infeed buffer platform in the belt system of the declipper.

Due to a laser foto cell and the servo driven belt system the product is placed in the position of action. In the right moment the declipping tools drive pneumatically together and cut off the clip / double clip. The declipping tools are easy to change to any clip size. A servo cylinder moves the declipping tools to the right product height.



Регулировочный конвейер (ход) / <i>Adjustement conveyors (steps)</i>	7
Номинальная производительность, зависит от изделия (разрезов в мин.) / <i>Capacity, depending on the product (cuts / min.)</i>	60
Суммарная подключенная мощность / <i>Total connected power</i>	2 кВт
Сжатый воздух / <i>Compressed air</i>	6 бар, 200 л/мин.
Верхние пластины, модель 36/82 / <i>Top plates version 36/82</i>	
Допустимый диаметр / <i>Caliber range</i>	36 – 82 мм
Длина изделия / <i>Product length</i>	>130 мм
Верхние пластины, модель 66/112 / <i>Top plates version 66/112</i>	
Допустимый диаметр / <i>Caliber range</i>	66 – 112 мм
Длина изделия / <i>Product length</i>	>180 мм

Изображения и картинки аналогичные, с учетом технических изменений и ошибок *Images and pictures similar, subject to technical modifications and errors*

INOTEC GmbH, Germany

Firmensitz:
Dieselstraße 1
72770 Reutlingen
fon +49 7121-585960
fax +49 7121-585958
inotec@inotecgmbh.de

Niederlassung:
Ründerholz 4
33442 Herzebrock-Clarholz
fon +49 5245-18665
fax +49 5245-3083
nord@inotecgmbh.de

INOTEC France

20, rue d'Otterswiller
F-67700 SAVERNE
tél +33 3 88 02 11 30
fax +33 3 88 02 11 31
inotec@inotecsarl.fr

