



Ligne automatique de remplissage et sertissage composée de deux unités de production. La ligne LA3 a été conçue pour garantir la plus grande flexibilité pour le conditionnement du parfum. Cette machine est composée de deux unités protégées situées à chaque extrémité d'un circuit fermé, dans lequel circule une série de godets permettant le chargement des flacons. Dans la première unité de production sont effectuées les opérations de remplissage et de sertissage automatique des flacons. Lors du passage des flacons sur le convoyeur, on peut effectuer d'ultérieures opérations de contrôle ainsi que la pose manuelle d'éléments supplémentaires dont l'élaboration sera assurée à l'intérieur de la seconde machine. La deuxième unité de production est en effet pourvue d'ouvertures protégées qui permettent d'ajouter un autre dispositif automatique. Dans le cas de productions simples, qui requièrent l'utilisation d'un nombre de pièces réduit, il est possible d'exclure une des deux unités pour ne travailler qu'avec une seule machine.

CONFIGURATION STANDARD UNITE 1

- N°3 seringues volumétriques de dosage (capacité au choix)
- Station de mise à niveau par le vide pneumatique
- Dispositif de pose automatique de la pompe
- Station de présertissage
- Station de sertissage

EN OPTION

- dispositif de pose des cache-pompes
- dispositif de pressage des cache-pompes
- tetes de pré-sertissage supplémentaires
- tetes de sertissage supplémentaires
- bol vibrants

CONFIGURATION STANDARD UNITE 2

- dispositif de pose des bouchons et de pressage des bouchons
- dispositif de vissage

DONNEES TECHNIQUES

- capacité de remplissage : 0-250ml
- productivité: 150-2200 pièces/heure
- différents programmes de production (possibilité de personnaliser les cycles de production)
- alimentation 380V (triphase)
- Puissance : 1KW
- Consommation d'air max.: 120 Normal litres/min.

DOTATION

- clefs de service
- compteur de production
- manuel d'instructions
- N°1 série de godets réglables



Automatic crimping and filling production line with two operating units, LA3 has been created to assure as much flexibility as possible for perfume production. The machine is composed of two well-protected operating units, situated at both ends of a closed circuit in which perfume bottles, loaded in a set of pucks, are moved by a conveyor belt. The first operating unit supplies automatic crimping and filling operations. Bottles transport on the conveyor belt (between the two units) allows you to check your production and to place manually additional pieces that will be worked in the second operating unit. With its flexible plexiglas protections, the second machine is actually designed to insert optional devices. If your production does require a reduced number of pieces, you are free to work with only one machine, excluding one of the operating units.

STANDARD SET UP UNIT 1

- 3 volumetric filling pistons
- pneumatic vacuum filling device
- automatic pump fitting device
- pneumatic precrimping device
- pneumatic crimping device

OPTIONAL EQUIPMENT

- collar fitting/pressing device
- crimping heads
- precrimping heads
- vibrating bowls

STANDARD SET UP UNIT 2

- caps placing/pressing device
- screwing device

TECHNICAL INFO

- filling capacity: 0-250 ml
- production rate: 1500-2200 pieces/h
- different production programs (option to personalize productive cycles)
- power supply: 380 V three fase
- installed power: 2 kW
- max air consumption: 80 Normal liters/minute

INCLUDES

- maintenance tools
- production counter
- instructions
- set of adjustable pucks for regular shape bottles



Línea automática de embalaje paso a paso compuesta de dos unidades de producción. LA3 fue creada para garantizar la máxima flexibilidad de embalaje en el ámbito de la perfumería. Prácticamente, se trata de un circuito cerrado en cuyos extremos se encuentran dos áreas protegidas y dentro del cual circula una serie de cangilones con el objetivo de transportar las botellas. En la primera unidad, se explican las fases normales de carga de producto y de cierre de los frascos en modo automático, durante el tránsito en la cinta pueden efectuarse operaciones de control o de colocación de otros componentes, que después serán elaborados dentro de la segunda unidad, que siendo suministrada con apertura protegida, proporcionará una ulterior posibilidad de agregar un último componente. En el caso de elaboraciones simples o con un número exiguo de componentes, es posible operar con una sola unidad excluyendo la otra.

CONFIGURACIÓN ESTÁNDAR DE LA PRIMERA UNIDAD

- N°3 jeringas de dosificación volumétrica (capacidad sobre pedido MÁX. 250 ml total)
- Ubicación de puesta a nivel (por depresión)
- Ubicación de colocación automática de la bomba
- Ubicación de pre-grapado
- Ubicación de grapado

UBICACIONES OPCIONALES

- Dispositivo de colocación de collar
- Dispositivo de prensa de collar
- Cabezas de grapado adicionales
- Cabezas de pre-grapado adicionales
- Alimentadores

CONFIGURACIÓN ESTÁNDAR DE LA SEGUNDA UNIDAD

- Dispositivo de colocación de tapón o prensa tapón
- Dispositivo de roscado

DATOS TÉCNICOS

- Capacidad de llenado: 0-250 ml
- Productividad: 1500-2200 piezas/hora
- diferentes programas de producción (posibilidad de producción de los ciclos productivos)
- Alimentación: 380V trifásica
- Potencia instalada: 2 kW
- Consumo de aire máx.: 120 Normal litros/minuto

DOTACIÓN

- Llave de servicio
- Cuenta piezas
- Manual de uso
- N°1 serie de cangilones regulables



Linha automática de acondicionamento a passo composta por duas unidades de produção. A LA3 nasceu para garantir a máxima flexibilidade de acondicionamento no campo da perfumaria. Na prática trata-se de um circuito fechado em cuja extremidade se encontram duas áreas protegidas e dentro do qual circula uma série de roletes com o propósito de transportar as garrafas. Na primeira unidade estão explicadas as fases normais de carregamento do produto e de fecho dos frascos no modo automático, durante o trânsito na correia podem ser efectuadas operações de controlo ou de colocação de outros componentes que depois serão trabalhados no interior da segunda unidade, a qual, estando equipada com abertura protegida, permitirá adicionar posteriormente uma componente final. No caso de trabalho simples, com um número limitado de componentes, é possível operar com um única unidade excluindo a outra.

CONFIGURAÇÃO STANDARD PRIMEIRA UNIDADE

- N.º3 seringas de dosagem volumétrica (capacidade de enchimento MAX 250 ml total)
- Equipamento de nivelamento (por depressão)
- Equipamento de colocação automática da bomba
- Equipamento de pré-cravamento
- Equipamento de cravamento

EQUIPAMENTOS OPCIONAIS

- Dispositivo de colocação de colarinho
- Dispositivo de prensagem de colarinho
- Teste de cravamento adicional
- Teste de pré-cravamento adicional
- Alimentador

CONFIGURAÇÃO STANDARD SEGUNDA UNIDADE

- Dispositivo colocação de tampa ou prensagem de tampa
- Dispositivo de aperto

DADOS TÉCNICOS

- Capacidade de enchimento: 0-250 ml
- Produtividade: 1500-2200 unidades/hora
- diversos programas de produção (possibilidade de personalizar os ciclos produtivos)
- Alimentação: 380V trifásico
- Potência instalada: 2 kW
- Consumo de ar máx.: 120 Normal litros/minuto

EQUIPAMENTOS

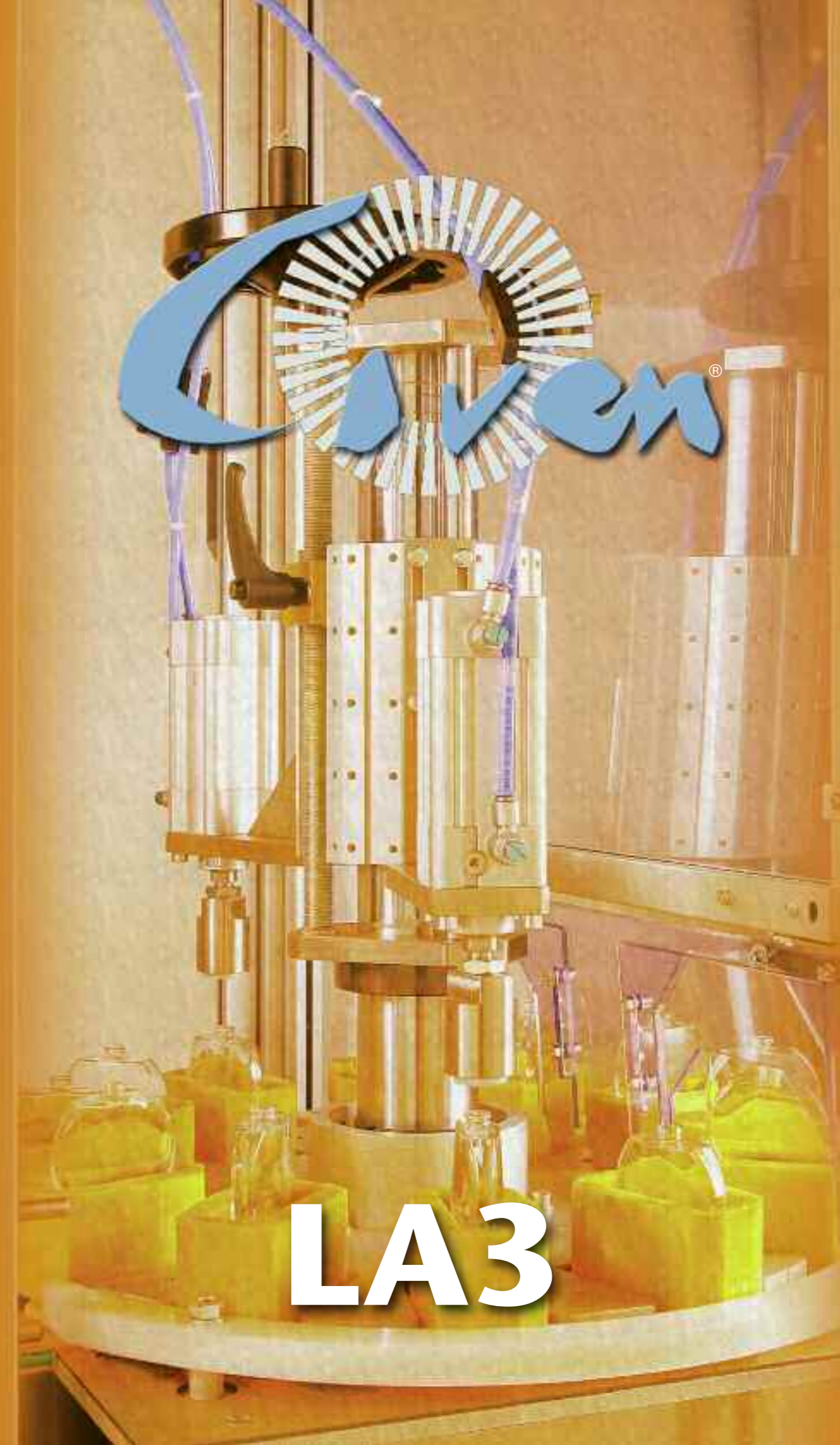
- Chaves de serviço
- Conta peças
- Manual de utilização
- N°1 série de roletes reguláveis



Coven Egidio s.n.c.

Via Chiri, 15 - 27100 Pavia • ITALY
Tel. +39.0382.466390
Fax +39.0382.574024
info@covenegidio.com

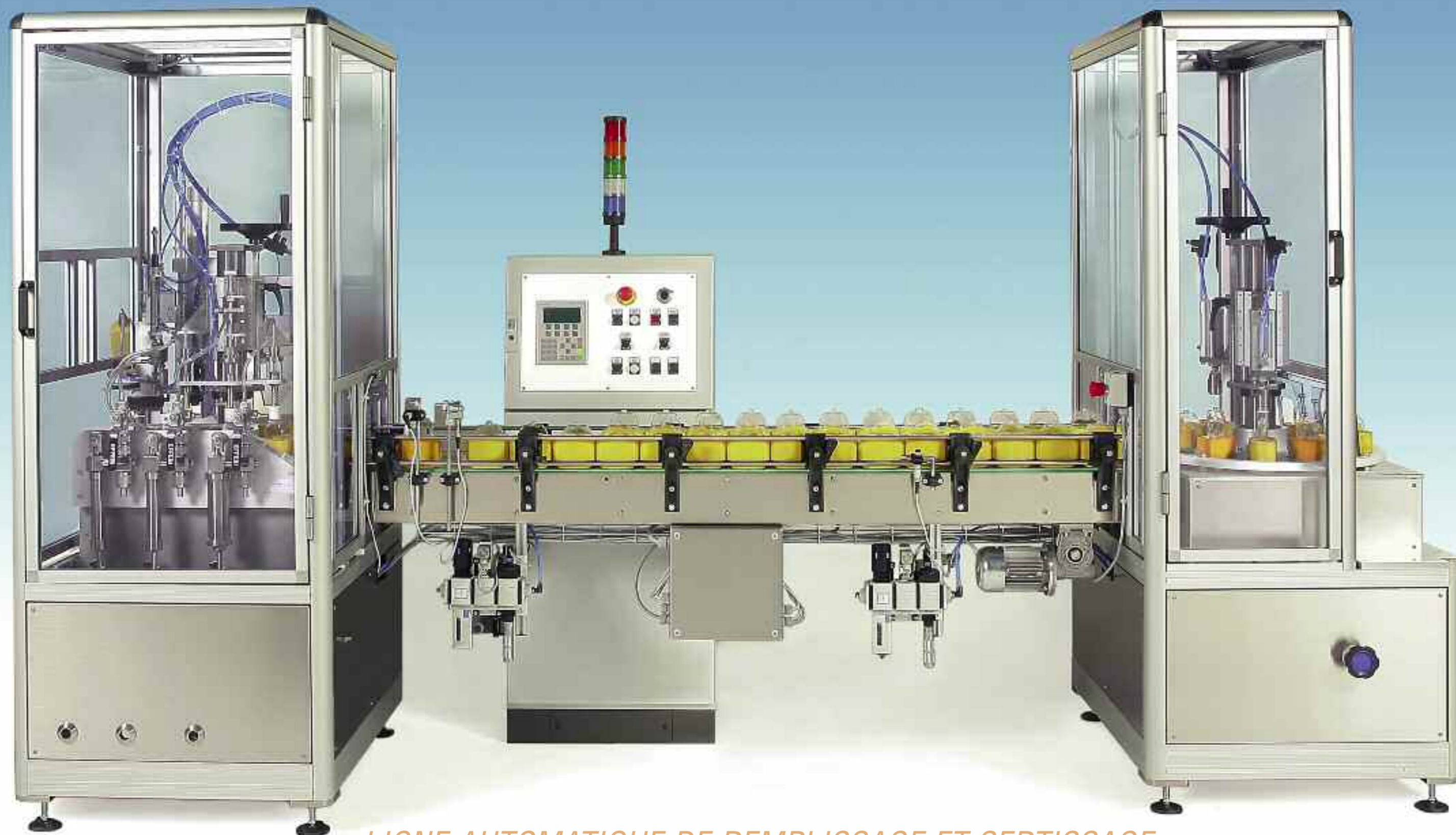
www.covenegidio.com



LA3

LA3

LINEA AUTOMATICA DI CONFEZIONAMENTO A PASSO



LIGNE AUTOMATIQUE DE REMPLISSAGE ET SERTISSAGE

AUTOMATIC FILLING AND CRIMPING PRODUCTION LINE

LÍNEA AUTOMÁTICA DE EMBALAJE

LINHA AUTOMÁTICA DE ACONDICIONAMENTO

LA3



Linea automatica di confezionamento a passo composta da due unità produttive. La LA3 è nata per garantire la massima flessibilità di confezionamento nell'ambito della profumeria. Praticamente si tratta di un circuito chiuso alle cui estremità si trovano due aree protette e all'interno del quale circola una serie di pallets aventi lo scopo di trasportare le bottiglie. Nella prima unità vengono esplicate le normali fasi di caricamento prodotto e tappatura dei flaconi in modalità automatica, durante il transito sul nastro possono essere effettuate operazioni di controllo o di posa di ulteriori componenti che poi saranno lavorati all'interno della seconda macchina, la quale, essendo fornita di apertura protetta darà un'ulteriore possibilità di aggiungere un ultimo componente. Nel caso di lavorazioni semplici o con un numero esiguo dei componenti è possibile operare con una sola unità escludendo l'altra.

CONFIGURAZIONE STANDARD

PRIMA UNITÀ

- N°3 siringhe di dosaggio volumetrico (capacità a richiesta MAX 250ml totale)
- Postazione di messa a livello (per depressione)
- Postazione di posa automatica della pompa
- Postazione di preaggraffatura
- Postazione di aggraffatura

POSTAZIONI OPZIONALI

- Dispositivo posa collare
- Dispositivo pressa collare
- Teste di aggraffatura aggiuntive
- Teste di preaggraffatura aggiuntive
- Alimentatori vibranti

CONFIGURAZIONE STANDARD

SECONDA UNITÀ

- Dispositivo posatappo o pressa tappo
- Dispositivo avvittatura

DATI TECNICI

- Capacità di riempimento: 0-250 ml
- Produttività: 1500-2200 pezzi/ora
- Differenti programmi di produzione (possibilità di personalizzare dei cicli produttivi)
- Alimentazione: 380V trifase
- Potenza installata: 2 kW
- Consumo d'aria max.: 120 Normal litri/minuto

DOTAZIONE

- Chiavi di servizio
- Conta pezzi
- Manuale d'uso
- N°1 serie di pallets regolabili

