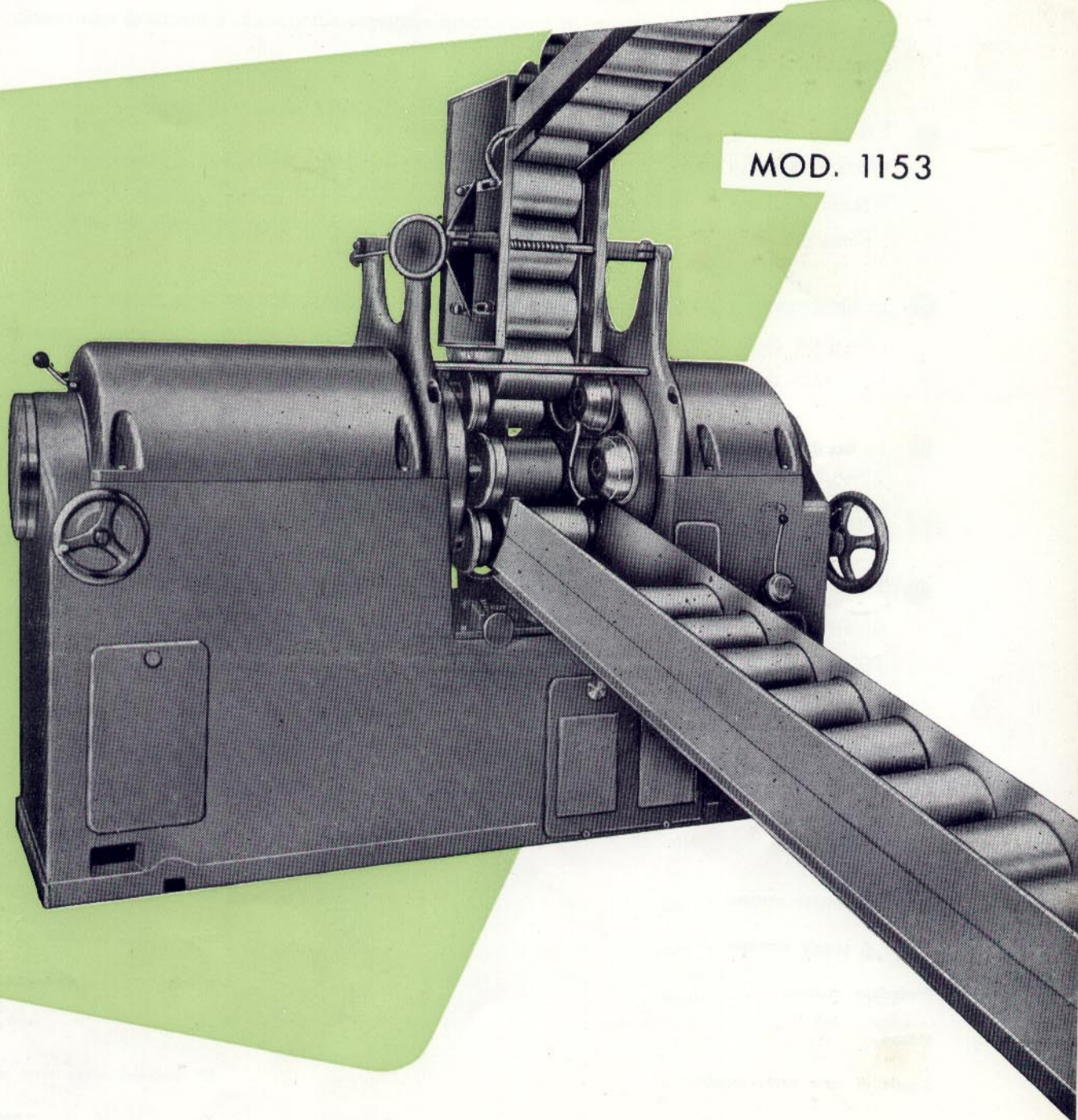




**fabbrica
macchine
industriali**
via e. gianturco, 31 - napoli

MOD. 1153



B O R D A T R I C E A U T O M A T I C A

B O R D E U S E - T A M P O N N E U S E A U T O M A T I Q U E

A U T O M A T I C F L A N G E R

Descrizione

- Il corpo di scatola, uscito dalla formatrice - saldatrice, viene sottoposto all'operazione di bordatura, cioè di formazione di una flangia agli orli superiore ed inferiore. Questa operazione si esegue sulla bordatrice, in modo completamente automatico, a mezzo di una coppia di mandrini a bordare.
- I corpi di scatole entrano nella macchina attraverso un canale verticale e cadono su due guide a forma di stella, le quali li centrano in corrispondenza dei mandrini. Durante la loro rotazione intorno all'asse orizzontale della macchina, i mandrini sono spinti assialmente verso i bordi del corpo di scatola, effettuando così l'operazione di bordatura.
- Lo spostamento assiale dei mandrini è comandato da due camme a tamburo montate sull'asse principale della macchina. Qualsiasi possibilità di gioco nei mandrini è eliminata, data la lunghezza delle guide cilindriche in cui scorrono i pistoni porta-mandrini.
- La **Bordatrice Automatica Mod. 1153** è adatta alla linea automatica « grande » per scatole da Kg. 1 a Kg. 5, ha una produzione di circa 125 scatole al minuto ed è provvista di 6 coppie di mandrini.
- L'adattamento alle differenti altezze di scatole è molto semplice e rapido, essendo stata semplificata al massimo la possibilità di regolazione della posizione delle guide e delle teste porta-mandrini

Caratteristiche

Diametri di scatole ammessi	mm	100 ÷ 165
Altezze di scatole ammesse	mm	100 ÷ 245
Produzione massima	sc/min	125
Motore	CV	4
Coppie di teste porta-mandrini	N°	6
Peso netto	Kg	2,800
Peso lordo	Kg	3,200
Dimensioni d'ingombro	m	2,00 × 0,85 × 1,90
Dimensioni d'ingombro della cassa d'imballaggio per esportazione	m	2,15 × 1,00 × 2,10

Description

- An external flange on both sides of the can body, which in the finished seam will constitute the body hook, is to be made before performing the seaming operation. This operation is usually done on a fully automatic flanger, by means of a pair of flanging dies.
- Can bodies, coming from the soldering machine, are fed onto a gravity chute conveyor and then into two star shaped guides, which provide alignment of the bodies with the dies, before the operation. While rotating, the flanging dies driven by two cams, are pushed innerwards, thus providing an efficient flanging. The length of the cylindrical guides, where the die holding pistons slide, avoids any possibility of abnormal clearance.
- The **Automatic Flanger Mod. 1153** is suitable for the « large line » for cans from 1 Kilo up to 5 Kilos. It produces about 125 cans per minute and is provided with 6 pairs of dies.
- The machine is easily and quickly adjustable to the different can heights by the possibility of adjusting with the utmost accuracy the position of the guides and dies.

Characteristics

Range of diameters of the cans	ins	3 15/16 ÷ 6 1/2
Range of heights of the cans	ins	3 15/16 ÷ 9 5/8
Maximum output rate	cans p. m.	125
Motor	HP	4
Pairs of flanging dies	No	6
Net weight	lbs	6,200
Gross weight	lbs	7,000
Overall dimensions	ins	79 × 33 × 75
Overall dimensions of the machine crated for export	ins	85 × 40 × 83

Per il continuo evolversi della produzione, le illustrazioni e i dati qui pubblicati sono soggetti a cambiamenti e modifiche e perciò non dovranno essere considerati in alcun modo impegnativi per la Società

SOCIETÀ NAPOLETANA
FABBRICA MACCHINE INDUSTRIALI
 NAPOLI

Telegr: FAMIND - Telef. 22.15.93 (P.B.X.) - Cable: FAMIND

Description

- Pour exécuter le sertissage des fonds au corps de la boîte il est nécessaire d'effectuer au préalable l'opération de bordage des extrémités du corps de boîte. Cette opération s'accomplit automatiquement sur la bordeuse-tamponneuse par une paire de mandrins à border.
- Les corps de boîtes, provenant de la soudeuse, entrent dans la machine par un couloir vertical et tombent sur deux guides à étoile qui les centrent dans l'axe des mandrins. Pendant leur rotation autour de l'axe horizontal de la machine les mandrins se portent axialement vers les bords du corps de boîte, accomplissant l'opération de bordage.
- Le déplacement axial des mandrins est commandé par deux cames à tambour montées sur l'axe principal de la machine. Tout risque de jeu dans les mandrins est éliminé par la longueur des guides cylindriques dans lesquels glissent les pistons porte-mandrin.
- La **Bordeuse-Tamponneuse Mod. 1153** s'adapte à la ligne automatique «grande» pour boîtes de Kg. 1 à Kg. 5. Elle a une production d'environ 125 boîtes à la minute et est pourvu de 6 paires de mandrins.
- L'adaptation aux différentes hauteurs de boîtes est très facile et rapide, la possibilité de réglage de la position des guides et des têtes porte-mandrin étant simplifiée au maximum.

Caractéristiques

Diamètres de boîtes admis	mm	100 ÷ 165
Hauteurs de boîtes admises	mm	100 ÷ 245
Production max	b/min	125
Moteur	CV	4
Pairs de têtes porte-mandrin	N°	6
Poids net	Kgs	2,800
Poids brut	Kgs	3,200
Dimensions d'encombrement	m	2,00 × 0,85 × 1,90
Dimensions d'encombrement de la caisse d'emballage « exportation »	m	2,15 × 1,00 × 2,10