



Evoluzione della linea MC2004 MEB, la MC2004 APP è fornita del massimo dell'automazione per ottenere scatole dalla perfetta finitura estetica, sia con la tipica forma a parallelepipedo che di particolare forma "poliedrica" fino ad oggi prodotte solo manualmente.

Evolution of the MC2004 MEB, the MC2004 APP line provided with the maximum automation to get boxes with perfect aesthetic finish, for the typical parallelepiped box-shaped and even for boxes of particular "polyhedral" shape until today produced just manually.

CARATTERISTICHE MAIN FEATURES

Oltre che con il tradizionale sistema "stay-tape" (ST, termosaldante), in modo del tutto innovativo la cucitura delle scatole può avvenire anche attraverso un sistema "hot-melt" (HM) mediante il quale, utilizzando un fustellato di cartone i cui bordi da accoppiare con la formatura della scatola siano opportunamente fresati, un getto di collante termofuso viene proiettato lungo i bordi fresati del fustellato e, una volta formata la scatola, fatto raffreddare in tempi brevissimi.

Besides the traditional "stay-tape system" (ST), in an total innovative way the seam of the boxes can also occur with "hot-melt system" (HM) by which, using a special cardboard suitably milled along the edges to be coupled with the forming of the box, a jet of melted glue is projected along the milled edges of the blank and, once formed the box, quickly cooled.

coesia



86
PRODUCTION
PLANTS
in 141 OPERATING UNITS

36
COUNTRIES

8,000+
EMPLOYEES

21
COMPANIES
with HEADQUARTERS
in 8 COUNTRIES

COESIA GLOBAL PRESENCE

coesia

coesia.com

COESIA is a group of innovation-based industrial and packaging solutions companies operating globally, headquartered in Bologna, Italy. Coesia's companies are leaders in the sectors of:

- Advanced automated machinery and packaging materials
- Industrial process solutions
- Precision gears

Coesia's customers are leading players in a broad range of industries, including Consumer Goods, Tobacco, Healthcare, Pharmaceutical, Aerospace, Racing & Automotive and Electronics.



MC2004 APP

EMMECI
a coesia company

www.emmeci.it

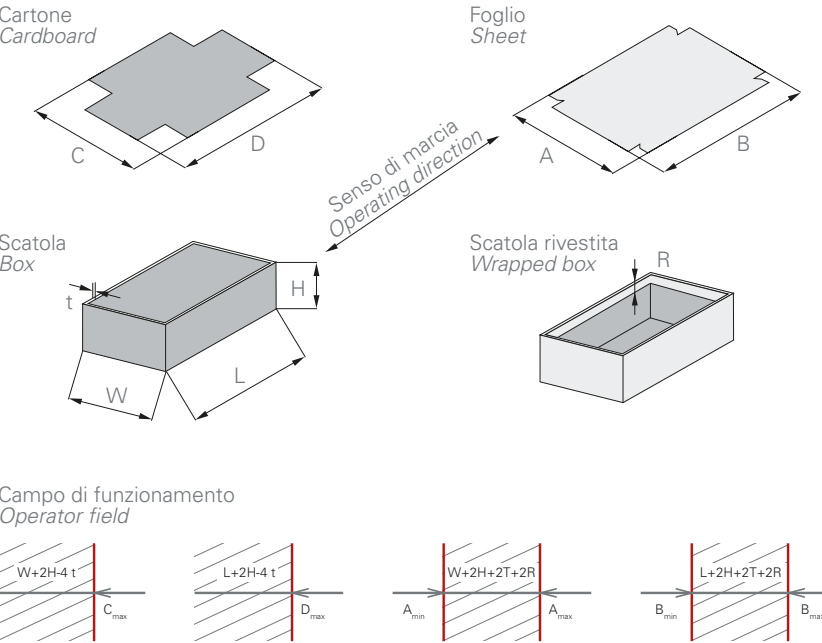
EMMECI
Via VIII Marzo, 3
50050 Cerreto Guidi (FI) - Italy
T (+39) 0571 588034 / 5
F (+39) 0571 588145
info@emmeci.it

EMMECI
a coesia company

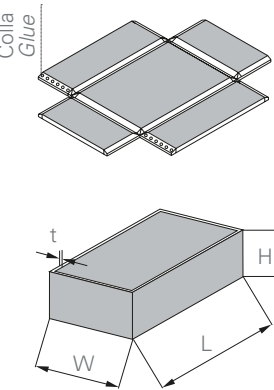
SVILUPPO CARTA
SPALMABILE E CARTONE
PAPERWRAP AND CARDBOARD SIZE

Nel rispetto dei limiti indicati tra le caratteristiche tecniche, il prodotto è realizzabile se sono contemporaneamente verificate le condizioni sottostanti:

In the complete respect of limits indicated in the technical specifications, the product is well done only when the following conditions are satisfied:



KIT HOT MELT SU CARTONE
FRESATO
HOT-MELT FOR "V" MILLED BOARD



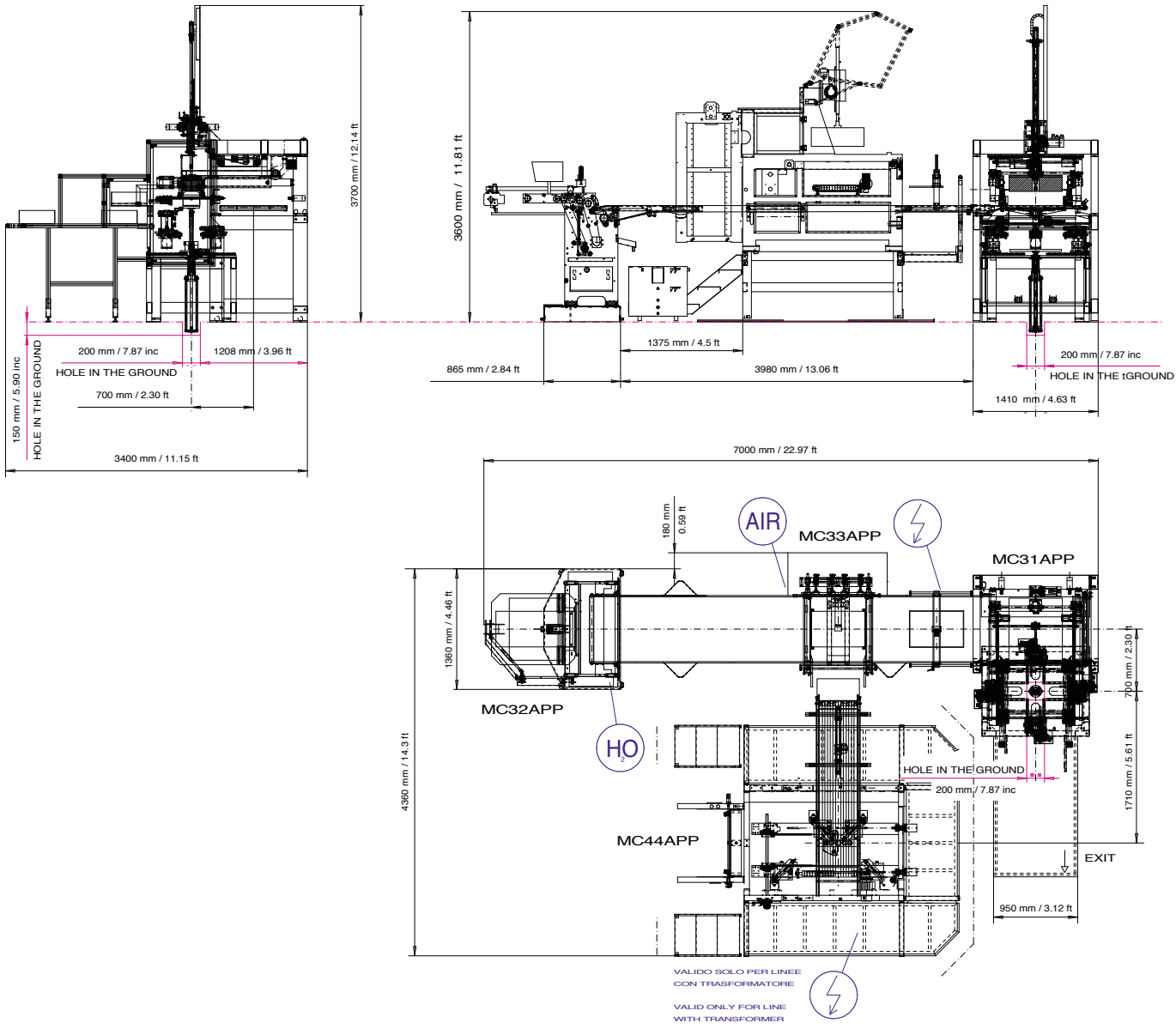
1	$W_{\min} = 50 \text{ mm}$	$W_{\max} = 150 \text{ mm}$
2	$L_{\min} = 110 \text{ mm}$	$L_{\max} = 250 \text{ mm}$
3	$H_{\min} = 30 \text{ mm}$	$H_{\max} = 90 \text{ mm}$
4	Minimum cardboard thickness	
5	Recommended speed 800 - 1200 box/h	
6	Recommended glue values	
SPECIFICATION		
Type of adhesive		Hotmelt
Color		Transparent
Viscosity at 170°C		1400 - 1800 mPas
Softening Point		125°C ± 5°C
Open time		Very short

CARATTERISTICHE TECNICHE
TECHNICAL DATA

		SI International System of Units		IMPERIAL SYSTEM	
		min	max	min	max
Sviluppo carta spalmabile Paper wrap size	A	95 mm	760 mm	3 3/4"	29 59/64"
	B	180 mm	900 mm	7 3/32"	35 7/16"
Sviluppo cartone Cardboard size	C	90 mm	740 mm	3 35/64"	29 9/64"
	D	90 mm	860 mm	3 35/64"	33 55/64"
Formato scatola non rivestita Box size	L ⁽¹⁾	83 mm	600 mm	3 17/64"	23 5/8"
	W ⁽¹⁾	31,5 mm	400 mm	1 15/64"	15 3/4"
Rimbocco Turn in depth	H ⁽¹⁾	12 mm	210 mm	15/32"	8 17/64"
	R	7 mm	35 mm	9/32"	1 3/8"
Rimbocco profondo ⁽⁴⁾ Deep turn-in ⁽⁴⁾	R	36	80	1 53/128"	3 19/128"
Grammatura carta spalmabile Paper wrap thickness		80 g/m ²	300 g/m ² ⁽⁵⁾	0.23 point	0.85 point
Spessore massimo cartone Cardboard blank thickness	t		3 mm		1/8"
Velocità di produzione fino a Speed up to		36 cicli/min ⁽²⁾ / 17 cicli/min ⁽⁶⁾		36 cycles/min ⁽²⁾ /17 cycles/min ⁽⁶⁾	
Altezza pila carta Paper pile height		300 mm		11 3/4"	
Altezza pila cartone Cardboard pile height		1000 mm		39 3/8"	
Potenza elettrica installata Electrical power		35 kW		46,9 hp	
Capacità vaschetta colla Glue tank capacity		65 l		14,3 gal _{UK} / 17,17 gal _{US}	

Consumo max. aria (5 atm) Max. air consumption (5 atm)	250 l/min	55 gal _{UK} /min 66,04 gal _{US} /min 8,829 ft ³ /min
Peso macchina Net weight	~5200 kg ⁽³⁾	~11470 lb ⁽³⁾

MC2004 APP



⁽¹⁾ Queste misure si intendono esterne. Si possono raggiungere un L_{min} interno di 80mm e un W_{min} interno di 28mm.⁽²⁾ / These measures are external. It is possible to reach internal L_{min} 80mm - 3 5/32" and internal W_{min} 28mm - 1 7/64".

⁽²⁾ La velocità di produzione massima ed i limiti di prodotto raggiungibili dipendono da diversi fattori tra cui: la tipologia e le caratteristiche dei materiali usati (carta, cartone e collante), la formazione del personale addetto, il formato del prodotto in lavorazione. / The maximum production speed and the reachable product limits depend upon various factor including: the type and specifications of the materials used (paper, cardboard and glue), personnel training and size of the product being processed.

⁽³⁾ A questi pesi si devono aggiungere anche i pesi di varia componentistica come ad esempio il mescolatore/riscaldatore del collante, il traliccio e gli aspiratori del nastro di trasporto, le pedane previste. Il peso aggiuntivo è compreso all'incirca tra 650÷800 kg. / To these weights it is necessary to add the weights of various components like the glue tank, the conveyor belt lattice and aspirators, the footboards. The weight to be added is embraced about between 650÷800 kg / 1435÷1765 lb.

⁽⁴⁾ Questo tipo di rimbocco può essere effettuato con 2/3/4 fasi di discesa asta in base alle dimensioni della scatola. La velocità di produzione della linea in questo caso varia, oltre a quanto indicato nella nota (2), al numero di fasi del rimbocco profondo (all'aumentare delle fasi diminuisce la velocità). / This kind of turn-in can be made through 2/3/4 phases of the rod going down according to the size of the box. In this case the production speed of the line changes according to what we wrote in the note 2 and to the number of phases of the deep turn-in (increasing the phases the speed goes down accordingly).

⁽⁵⁾ Da 160 a 300 g/m2 è necessario cordonare la carta sulle piegature. / From 160 to 300 g/m2 it is necessary crease the paper on the folding lines.

⁽⁶⁾ Questa velocità è riferita al rimbocco profondo in 2 fasi. / This speed refers to the deep turn-in in 2 phases.