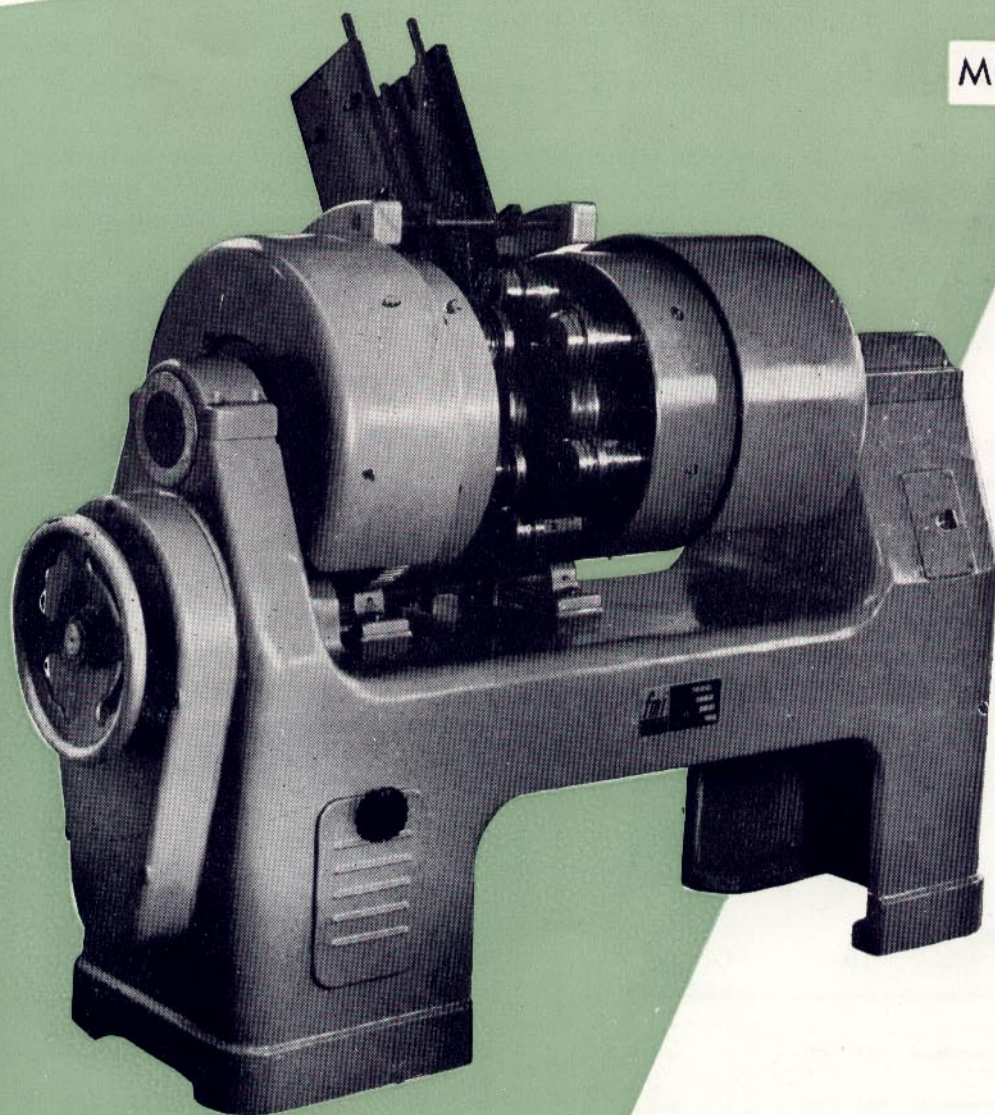




**fabbrica  
macchine  
industriali**

via e. gianturco, 31 - napoli

MOD. 11571 - 1158



**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. 11571** è adatta alla linea automatica « media veloce » per scatole da gr. 100 a 1200, ha una produzione di circa 300 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.
- La **Bordatrice Automatica Mod. 1158**, pur essendo in tutto simile al Mod. 11571 per quanto riguarda la concezione e il modo di lavorare della macchina, è adatta all'alta velocità. Essa è provvista di 8 coppie di mandrini e il sistema di alimentazione comandato meccanicamente.

## Caratteristiche

	Mod.	11571	1158
Diametri di scatole ammessi	mm	40 ÷ 110	40 ÷ 110
Altezze di scatole ammesse	mm	33 ÷ 160	33 ÷ 160
Produzione massima	b/min	300	(*) 400 ÷ 450
Motore	CV	2	2,5
Coppie di teste porta - mandrini	N°	6	8
Peso netto	Kg	850	1000
Peso lordo	Kg	1150	1300
Dimensioni d'ingombro	m	1,50 × 0,60 × 1,35	1,50 × 0,75 × 1,55
Dimensioni d'ingombro della cassa d'imballaggio per esportazione	m	1,65 × 0,70 × 1,55	1,65 × 0,95 × 1,70

(\*) Secondo formato

## 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 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. 11571** is suitable for the « medium line high speed », for cans from 100 grs. up to 1200 grs. It produces about 300 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.
- The **Automatic Flanger Mod. 1158**, though completely similar to the Mod. 11571 in the conception and in the way of operating, is suitable for high speed. It is provided with 8 pairs of dies and feeding system mechanically driven.

## Characteristics

	Mod.	11571	1158
Range of diameters of the cans . . . . .	ins	1 31/32 - 4 21/64	1 31/32 - 4 21/64
Range of heights of the cans . . . . .	ins	1 37/64 - 6 19/64	1 37/64 - 6 19/64
Maximum output rate . . . . .	cans p. m.	300	(*) 400 ÷ 450
Motor . . . . .	HP	2	2,5
Pairs of flanging dies . . . . .	No	6	8
Net weight . . . . .	Lbs	1900	2200
Gross weight . . . . .	Lbs	2500	2860
Overall dimensions . . . . .	ins	59 × 24 × 53	59 × 30 × 61
Overall dimensions of the machine crated for export . . . . .	ins	65 × 30 × 61	65 × 37 × 67

(\*) Depending on ca size

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

A. G. DELLA TORRE - PORTICI

## 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 des 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. 11571** s'adapte à la ligne « moyenne à haute vitesse » pour boîtes de 100 grs. à 1200 grs. Elle a une production d'environ 300 boîtes à la minute et est pourvue 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.
- La **Bordeuse - Tamponneuse Mod. 1158**, bien que tout à fait pareille au Mod. 11571 pour ce qui concerne la conception et la façon de travailler de la machine, est apte à la haute vitesse. Elle est pourvue de 8 paires de mandrins et de système d'alimentation commandé mécaniquement.

## Caractéristiques

	Mod.	11571	1158
Diamètres de boîtes admis . . . . .	mm	40 ÷ 110	40 ÷ 110
Hauteurs de boîtes admises . . . . .	mm	33 ÷ 160	33 ÷ 160
Production max. . . . .	sc/min	300	(*) 400 ÷ 450
Moteur . . . . .	CV	2	2,5
Pairs de têtes porte-mandrin . . . . .	N <sup>o</sup>	6	8
Poids net . . . . .	Kgs	850	1000
Poids brut . . . . .	Kgs	1150	1300
Dimensions d'encombrement . . . . .	m	1,50×0,60×1,35	1,50×0,75×1,55
Dimensions d'encombrement de la caisse d'emballage « exportation » . m		1,65×0,70×1,55	1,65×0,95×1,70

(\*) Selon format