



# Marval

SINCE 1985



SOLUZIONI E TECNOLOGIE INNOVATIVE PER IL VETROCAMERA



## Marval Srl

Via Milano, 16  
I-22079 Villa Guardia (CO)  
phone +39.031.274.1355  
info@marvalgl.com  
www.marval.glass



È una iniziativa industriale di



## SIGILLATRICE AUTOMATICA ROBOTIZZATA ROBO SEAL

# SIGILLATRICE AUTOMATICA ROBOTIZZATA

La sigillatrice automatica robotizzata realizzata da Marval esegue la **sigillatura finale** di pannelli vetrocamera rettangolari, precedentemente accoppiati e pressati, garantendo una perfetta chiusura degli angoli e la massima velocità. "ROBO SEAL" è disponibile in quattro versioni: 2.000, 2.500, 2.800 e, su richiesta, fino a 3.250 millimetri di lunghezza.

Un sistema di **trasporto a catene** attrezzate con tasselli per l'appoggio dei vetri evita il contatto con la parte sigillata, mentre una ventosa anteriore permette un preciso e corretto movimento dello stesso.

L'estrusore, il cuore di questa macchina, può erogare

# ROBO SEAL

**qualsiasi tipo di sigillante** - a base di polifosfuri, siliconici o poliuretanic - o altri prodotti presenti sul mercato.

Un controllore a più assi a controllo numerico permette la programmazione e il controllo di ogni fase del processo, garantendo la finitura ottimale anche in caso di posizionamenti imperfetti del distanziale. Questa macchina dalle alte prestazioni è **implementabile** in linee per la produzione di vetrocamera già esistenti.

| ROBOSEAL   | 2000                    | 2500                    | 2800                    |
|--|-------------------------|-------------------------|-------------------------|
| Altezza piano di lavoro                                | 700 +/- 30mm            | 700 +/- 30mm            | 700 +/- 30mm            |
| Dimensioni vetri minima (altezza x lunghezza)          | 200mm x 400mm           | 250mm x 500mm           | 250mm x 500mm           |
| Dimensioni vetri massima (altezza x lunghezza)         | 2.000mm x 4.000mm       | 2.500mm x 4.000mm       | 2.800mm x 4.000mm       |
| Spessore vetro doppio                                  | da 12mm a 40mm          | da 12mm a 40mm          | da 12mm a 40mm          |
| Spessore massimo triplo vetro                          | 80mm                    | 80mm                    | 80mm                    |
| Potenza installata                                     | 6Kw                     | 8Kw                     | 10Kw                    |
| Velocità variabile                                     | 5÷20m/min               | 5÷20m/min               | 5÷20m/min               |
| Spalliera entrata (doppia motorizzazione)              | 4.200mm                 | 4.200mm                 | 4.200mm                 |
| Spalliera uscita (doppia motorizzazione)               | 4.200mm                 | 4.200mm                 | 4.200mm                 |
| Aria compressa   | 6 bar - 1/2'            | 6 bar - 1/2'            | 6 bar - 1/2'            |
| Dimensioni ingombro (altezza x lunghezza x profondità) | 3.200 x 9.500 x 2.000mm | 3.700 x 9.500 x 2.250mm | 4.000 x 9.500 x 2.500mm |



## Trasportatore di uscita

[ 1 ] Il trasportatore di uscita è composto da catene su cui sono fissati **particolari tasselli** che sostengono il vetro solamente sul bordo esterno: in tal modo si evita che il sigillante applicato sul lato inferiore del vetro vada a sporcare il sistema di trasporto e, di conseguenza, i vetri successivi.

Il trasportatore di uscita è **sdoppiato in due parti**, in modo da consentire la sigillatura di un vetro mentre un secondo rimane sulla postazione di scarico.



## Ventose mobili

[ 2 ] Il trasporto e il posizionamento del vetro nelle differenti fasi di lavorazione è affidato a una coppia di ventose mobili movimentate da un attuttore lineare.

La **motorizzazione brushless**, controllata da cn, permette l'avanzamento del vetro a velocità variabile in relazione alla quantità di sigillante da applicare.

## Testa di sigillatura

[ 3 ] La testa di sigillatura rappresenta il cuore della macchina: vi sono collocate la maggior parte delle apparecchiature che provvedono alla corretta applicazione del sigillante. La struttura si muove su un asse verticale comandato da un attuttore lineare che consente alla pistola di sigillatura di applicare il sigillante sui due lati verticali del vetro.

Sulla stessa sono posizionati la **pistola di estrusione** con il relativo sistema di movimentazione per l'accostamento al vetro; la **spatola** che provvede alla finitura degli angoli; il **tastatore di profondità** che rileva la distanza dal bordo del vetro al canalino e invia al controllo numerico informazioni necessarie a gestire la velocità di applicazione del prodotto.

Un **sistema di sollevamento** dedicato provvede a movimentare verticalmente le pompe e i "piatti prementi" inseriti all'interno dei fusti che contengono il prodotto.

