

КОНВЕЙЕРНЫЕ СИСТЕМЫ | ПРОМЫШЛЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



НАШИ НАПРАВЛЕНИЯ

- Производство конвейерных систем различной сложности для перемещения грузов и автоматизация технологических процессов;
 - Разработка решений по маркировке и автоматической наклейке этикеток на базе промышленных принтеров, аппликаторов, принтеров-аппликаторов;
- **А**втоматизация зоны групповой упаковки товаров, поставка формовщиков, заклейщиков гофрокоробов и паллетообмотчиков;
- Программирование промышленных роботов;
- Проектирование и ввод в эксплуатацию систем считывания кодов и идентификации продукции;
- Поставка компрессорного оборудования и систем воздухоподготовки.

В своей деятельности мы опираемся на КОМПЛЕКСНЫЙ ПОДХОД: проектируем и поставляем оборудование, оказываем полное гарантийное и постгарантийное обслуживание, осуществляем техническую поддержку и ремонт.



производство полного цикла



комплекс станков по металлообработке



штат инженеров-конструкторов, инженеров АСУ ТП и специалистов сервисных служб



складские площади с поддержанием запасов комплектующих и расходных материалов



опыт внедрения промышленного оборудования на предприятиях различных отраслей промышленности по всей территории России, а также в странах ближнего зарубежья Сегодня 1500
НАШИХ РЕШЕНИЙ
в разных отраслях
промышленности
являются ЧАСТЬЮ
БИЗНЕСА наших
клиентов

Сконструировали
4000 M
ТРАНСПОРТЕРОВ

Модернизировали 600 ПРОИЗВОДСТВ

Запустили **550**ПРОМЫШЛЕННЫХ
ПРИНТЕРОВ

Конвейерные системы и решения для перемещения грузов	4 - 9
Маркировка коробов и паллет	10-13
Принтеры-аппликаторы для гофрокоробов и паллет	10-11
Каплеструйные принтеры для крупносимвольной маркировки	12-13
Маркировка продукции	14-18
Каплеструйные принтеры для мелкосимвольной маркировки	14-15
Термотрансферные принтеры	16-17
Лазерные кодировщики	18
Расходные материалы для маркировочного оборудования	19
Термо- и термотрансферные принтеры этикеток	19
Решение задач маркировки в системе "Честный знак"	20 - 21
Промышленные аппликаторы для нанесения этикеток	22 - 23
Формовщики и заклейщики коробов (гофрокоробов)	24 - 25
Полуавтоматические паллетообмотчики	26 - 27
Промышленные роботы для упаковки и паллетирования	28
Автоматизация производства (депаллетайзеры, укладчики, паллетайзеры)	28
Компрессорное оборудование	29
Производственная база компании ООО "АСпром"	30
Референс-лист компании ООО "АСпром"	31

Конвейерные системы



000 "АСпром" — завод конвейерных систем и решений по перемещению грузов различной сложности. Конвейерные системы разрабатываются в конструкторском отделе и переходят в высокоточные ЗD-модели для последующего изготовления на производственном участке. В арсенале компании имеется комплекс оборудования по металлообработке, который обеспечивает своевременный выпуск конвейерных комплектующих высокого качества. Отдел АСУ ТП осуществляет разработку и сборку шкафов управления с последующим написанием программ и созданием систем визуализации.

Наличие производственной базы позволяет уменьшить срок поставки и положительно сказывается на

стоимости готовой продукции.

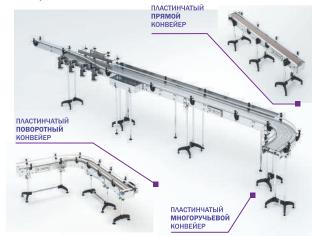
ПЛАСТИНЧАТЫЙ конвейер

Транспортер предназначен для перемещения обширного ассортимента грузов: стеклянных и ПЭТ-бутылок, алюминиевых и жестяных банок, гфрокоробов и пр.

Области применения:

линии розлива напитков, молокоперерабатывающие предприятия, складские транспортные системы, переработка овощей и фруктов, производство консервов, фармацевтические предприятия.

Специалисты нашей компании проектируют и запускают в работу прямые и поворотные пластинчатые конвейеры. Такие транспортеры могут быть спроектированы в один или несколько ручьёв, что позволяет соединять и разъединять потоки груза.



Пластинчатые конвейеры легко сочетаются с другими видами транспортеров, например с грипперными конвейерами, рольгангами или накопительными столами. Параметры длины и ширины задаются технологией производства и техническим заданием покупателя. Конструкция индивидуально регулируется по высоте и скорости перемещения грузов. Поворотные конвейеры обеспечивают минимальный радиус поворота и проектируются в различных вариантах исполнения: S-образное, O-образное, U-образное, Конвейерная система укомплектовывается бортами и ограждениями необходимой высоты.

ЛЕНТОЧНЫЙ конвейер

Области применения:

транспортировка сыпучей и штучной продукции, единичных грузов, коробов и различных деталей.

Ленточные конвейеры применяются для перемещения почти всех видов грузов. Данные транспортеры имеют высокую эксплуатационную надёжность и производительность. В зависимости от условий на производстве, а также габаритов, веса, физико-химических свойств перемещаемого груза специалисты подбирают наиболее подходящий материал ленты: ПВХ, полиуретан (ПУ), резиноткань или силикон.



Для механизации погрузочно-разгрузочных работ на складах и в цехах широко применяются короткие передвижные ленточные конвейеры на колесных опорах. По окончании работ такие транспортеры могут убираться на хранение. **Ленточные конвейеры могут быть:** горизонтальными, наклонными, Z-образными, V-образными.

ВОЗДУШНЫЙ транспортёр

Области применения:

воздушные конвейеры востребованы на линиях средней и высокой производительности с розливом в ПЭТ-тару: пищевая, парфюмерная, фармацевтическая, медицинская, химическая промышленность.

Преимущества воздушных транспортеров:

- Совместимость с тарой различного объема
- Автоматическая работа без вмешательства оператора
- Догрузка и разгрузка конвейера в процессе работы без дополнительных остановок
- Высокая производительность при минимальных затратах
- Рациональное использование рабочего пространства: установка над землей позволяет компактно расположить другое оборудование в цеху



Воздушный (пневматический) транспортер служит для перемещения ПЭТ-тары от выдувной машины до автомата розлива, так как вес готовой бутылки невелик и при гравитационном перемещении она очень неустойчива. Сжатый воздух подается по направляющим в транспортный отсек. Бутылки, подвешенные за горлышко, движутся в заданном направлении под воздействием потока воздуха, нагнетаемого вентилятором в корпус конвейера.



Конвейер С МОДУЛЬНОЙ ЛЕНТОЙ

Транспортер с рабочей поверхностью из пластиковых элементов, соединённых между собой шпилькой (осью). Данный тип грузонесущего полотна позволяет проектировать различные трассы линий с прямой или криволинейной траекторией в напольном или подвесном исполнении.

Области применения:

- Конвейеры с модульной лентой общего назначения используются для перемещения штучной продукции или групповой упаковки
- Исполнение транспортеров с модульной лентой в соответствии со стандартами в области безопасности пищевых продуктов позволяет применять их для транспортировки пищевой продукции без первичной упаковки

Преимущества транспортёров с модульной лентой:

- Эксплуатация в диапазоне температур от -40°C до +105°C
- Высокая устойчивость к воздействию агрессивных сред, мойке горячими активными растворами
- Возможность создания сложных траекторий движения в напольном или подвесном исполнении
- Легкая очистка от загрязнений
- Быстрый монтаж, удобное обслуживание, простая замена поврежденных участков без необходимости замены всего полотна ленты



РОЛИКОВЫЙ конвейер (рольганг)

Области применения:

Рольганги применяют на производственных линиях и складах для передвижения продукции горизонтально или с небольшим наклоном в пределах одного помещения или между разными цехами. Роликовый конвейер служит для перемещения строительных материалов, ящиков, коробов, поддонов и крупных деталей.

Рольганги перемещают штучные грузы с плоской, ребристой или цилиндрической поверхностью. Габариты роликового конвейера рассчитываются индивидуально под каждый проект.

Приводные роликовые конвейеры применяются в случаях, когда нужно обеспечить постоянную скорость движения грузов, перемещать их в горизонтальной плоскости или поднимать на незначительную высоту. Обычно роликовый конвейер состоит из секций каждая длиной 2-3 м. Трасса в зависимости от конфигурации может включать в себя криволинейные и откидные секции, поворотные круги и стрелочные переводы. Длина ролика всегда несколько больше ширины или диаметра груза, а расстояние между роликами всегда несколько меньше половины длины груза. В гравитационных рольгангах (с уклоном 2-5°) ролики вращаются свободно, под действием силы тяжести перемещаемого груза.



ГРИППЕРНЫЙ конвейер

Области применения:

- В ограниченных пространствах, когда необходима установка конвейерной трассы между этажами цеха.
- Для перемещения деликатных грузов, например, тары со скользящей поверхностью.
- Когда создается новая транспортная линия и нужно сохранить технологический проход для персонала.
- Когда подъём, спуск или переворот продукта часть технологического процесса.
- Если нужно изменять положение груза на 360° при нанесении маркировки на дно тары.
- В линиях ополаскивания и продувки пустых бутылок.
- Перемещение стеклянных банок, бутылок, консервных банок, пластиковых канистр, коробов и пр.

Грипперный конвейер используют для межуровневого перемещения или изменения положения/направления движения продукции. Груз фиксируется между двумя параллельно расположенными грипперными лентами, оснащенными специальными резиновыми захватами. Ленты удерживают груз и перемещают его по заданной траектории. Грипперный транспортер может быть изготовлен со встроенным участком продувки сжатым воздухом или установкой для ополаскивания. На транспортере одновременно перемещается продукция одного типоразмера. Ширина груза в диапазоне от 8 до 30 см.

ЛОВЕРАТОРЫ, элеваторы (лифты)

Области применения:

Перемещение с этажа на этаж сравнительно небольших грузов в коробках.

Элеваторы и ловераторы предназначены для вертикального перемещения (подъема/спуска) груза. Груз подается на специальную площадку, а потом поднимается, опускается в зависимости от настроек оборудования. Число остановок подъемника может варьироваться до нескольких десятков. Элеватор легко стыкуется с автоматическими транспортными системами для загрузки или выгрузки продукции. Подъемное конвейерное оборудование изготавливается с загрузкой и выгрузкой коробок на противо-положных сторонах (Z-тип) или на одну сторону (С-тип). В зависимости от технологических задач конвейер может иметь различную конструкцию грузонесущей площадки. Лифты позволяют максимально экономить пространство на складе или в цеху. Оборудование можно адаптировать под текущие потребности производства и встроить в существующую систему оборудования на вашем предприятии или складе.



Конвейеры СО СПИРАЛЬНЫМ НАКОПЛЕНИЕМ

Области применения:

Конвейеры со спиральной траекторией движения ленты применяются на пищевых производствах в линиях с длительным, естественным охлаждением перед упаковкой хлебобулочных и кондитерских изделий, для шоковой заморозки полуфабрикатов перед транспортировкой, упаковкой и хранением. Обрабатываемые продукты транспортируются по спирали, постепенно охлаждаясь до необходимых температур.

Спиральный конвейер используется в качестве зоны накопления или создания буферной зоны между машинами. Его можно также применять на одном из технологических этапов, например для охлаждения или сушки, либо просто для подъема и спуска изделий. Благодаря спиралевидной конструкции достигается плавный спуск/подъем при большой высоте транспортировки груза. Необходимость таких конвейеров особенно заметна на тех участках производства, где встречаются линии с разными скоростями и микроостановками. Использование конвейеров с малым радиусом поворотов позволяет устанавливать транспортеры на небольших площадях. Спиральный транспортер встраивается в состав любой автоматизированной линии и используется при выпуске широкого ассортимента продукции.



СТОЛЫ-НАКОПИТЕЛИ

Области применения:

- Подача пустой тары на линию розлива
- Накопление продукции для ручной сортировки и выбраковки
- Маркировка штучной продукции и/или наклейка этикеток
- Накопление тары перед отправкой на упаковочную линию

Столы-накопители служат для равномерного распределения потока продукции при перемещении между производственными операциями. Подающие столы устанавливаются в начале линии и служат для подачи пустой тары в производственную зону. Межоперационные накопители обеспечивают равномерность потока продукции между технологическими операциями. Тангенциальный (реверсивный) накопитель устанавливается в случае недостатка места, так как позволяет максимально использовать площадь стола. Приёмный стол накапливает готовую продукцию для обеспечения непрерывной работы основной линии. Транспортирующий элемент имеет круглую вращающуюся форму. Использование нержавеющей стали соответствует нормам пищевой промышленности и допускает прямой контакт с продуктами питания.



Накопительный стол оснащён ограничительными бортами и направляющими для приема или подачи продукта. Основание рамной конструкции регулируется по высоте. Скорость вращения настраивается синхронно со скоростью конвейерной линии.

Конвейерные системы для паллет

Области применения:

Перемещение грузов на складах и в производственных линиях.

Конвейерные системы используются для транспортировки и выполнения сопутствующих операций с грузом, размещенным на паллетах или поддонах. Груз перемещается в продольном и поперечном направлении. Комбинированный паллетный конвейер объединяет в себе транспортеры нескольких видов:

Роликовый паллетный конвейер выполняет функцию транспортировки в прямом горизонтальном направлении с размещенным на ней грузом в длину по ходу движения. В составе конвейерной системы выполняет роль магистрального транспортера для перемещения груза на длинные расстояния.

Цепной паллетный конвейер выполняет функцию транспортировки в прямом горизонтальном направлении с размещенным на нем грузом в ширину по ходу движения.

Поворотный конвейер выполняет функцию перенаправления груза, изменяя угол транспортировки от 90 до 180°. Данный тип оборудования может быть как роликового, так и цепного типа, в зависимости от технологического процесса работы.



СЕТЧАТЫЙ конвейер

Области применения:

- Производство кондитерских изделий
- Мясоперерабатывающие предприятия
- Глазировка рыбы и морепродуктов
- Хлебопекарные заводы
- Мойка и фасовка фруктов и овощей
- Производство и фасовка снеков и семян

Сетчатые конвейеры применяются в пищевой промышленности для равномерного нагрева, остывания, очистки, осушки и придания вкусовых качеств продукции. На предприятиях зачастую возникает необходимость в оборудовании, способном работать в широком температурном диапазоне. В этом отношении очень хорошо зарекомендовал себя сетчатый конвейер, тяговым и грузонесущим элементом в котором является сеть, изготовленая из металла. Принцип действия транспортера аналогичен работе ленточной системы. Полотно движется по направляющим рельсам или роликам. Для санитарно-гигиенической обработки оборудования элементы конвейера изготавливаются из нержавеющей стали, на мотор-редукторы устанавливаются защитные кожухи, а вся электрика герметично закрывается. Для сбора остатков, которые осыпаются с продукта в процессе перемещения, в системе устанавливается лоток. Наличие крана позволяет сливать накопившуюся в лотке жидкость.



КОВШОВЫЙ конвейер

Области применения:

Вертикальная транспортировка сыпучих грузов. Например, строительство и производство стройматериалов, химическая промышленность, сельское хозяйство, горнодобывающая промышленность, металлургия, стеклокерамическое производство.

Ковшовый конвейер представляет собой транспортер для перемещения мелкодисперсионных и сыпучих продуктов под углом 90°. Рабочим органом конвейера являются ковши, закрепленные на приводной роликовой или втулочной цепи. Продукт поступает на ковш снизу, после подъема ковша к месту выгрузки происходит плавный переворот ковша на 360°. Затем ковш перемещается вниз за новым материалом.

Для уменьшения зазоров между соседними ковшами в конвейере предусмотрена система сведения. Высота подъема продукта до 4 метров при максимальной скорости движения до 6 метров в минуту (изменение данных параметров возможно по запросу). Конвейер может быть изготовлен Z-образной или C-образной формы. В нижней части транспортер комплектуется выдвижными лотками для сбора просыпи. Устройство может эксплуатироваться в закрытых помещениях при температуре от +10°C до +35°C и относительной влажности воздуха не более 80%.

ШКАФЫ УПРАВЛЕНИЯ

Шкаф управления обеспечивает работу оборудования в заданном режиме. Программное обеспечение реализует управление системами по необходимому алгоритму.

Основные функции шкафа управления:

- Синхронизация работы различных узлов конвейерной системы.
- Плавный запуск и остановка оборудования, защита от перегрузки по моменту.
- Управление оборудованием с помощью специальных контроллеров (управление может происходить удалённо).
- Управление скоростью работы линии и обеспечение реверсивного движения полотна конвейера.
- Объединение и разведение производственных потоков, выравнивание продукции на линии или её отбраковка.
- Оповещение о запуске или остановке транспортера, защита при аварии (блокировка включения оборудования или отдельных его частей).
- Защита от перепадов напряжения в сети.
- Включение резервного оборудования в случае отказа основного, что уменьшает время простоя производства.
- Графическое отображение процесса производства.
- Передача информации на оборудование оператора.

При проектировании шкафов управления учитываются все параметры эксплуатации оборудования, оценивается подключаемое оборудование, тип передаваемого сигнала и многие другие факторы. Инженеры "АСпром" настраивают управление объектами в режиме реального времени и обеспечивают дистанционный контроль состояния оборудования.

МОНТАЖ

- устанавливаем шкафы управления
- проводим инструктаж сотрудников по работе с системами автоматизации
- оказываем услуги сервисного обслуживания шкафов автоматики собственного производства

ПРОЕКТ

- проводим обследование объекта автоматизации
- разрабатываем и согласовываем техническое задание
- разрабатываем проектную документацию

СБОРКА

собираем шкафы автоматики и станции управления по типовым и индивидуальным заданиям













РЕАЛИЗОВАННЫЕ ПРОЕКТЫ ПО КОНВЕЙЕРНЫМ СИСТЕМАМ

МОЛОЧНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ И ПРОИЗВОДСТВО МОРОЖЕНОГО

Комплексные решения по перемещению продукции (Фин-Пак, Дой-Пак, Пюр-Пак) и гофротары

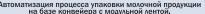




Перемещение гофрокоробов от операторовукладчиков на склад. Маркировка и заклейка коробов. В состав конвейерной системы входит гранспортер с модульной лентой, ленточный конвейер и ловератор. Общая протяженность системы транспортеров - 40 метров.



Мобильная конвейерная система для перемещения и равномерного деления потоков продукта без первичной упаковки.







Рекомендуем посмотреть: автоматизация линии розлива.





МЯСО- И ПТИЦЕПЕРЕРАБОТКА

Комплексные решения по перемещению готовой продукции и полуфабрикатов

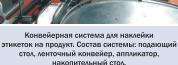


Трехъярусная конвейерная система для подачи коробов в зону укладки на 15 постов фасовки продукции.



Конвейерная система для подачи ящиков в машину мойки.













Мясоперерабатывающее предприятие в Пензенской области. Реализовано несколько проектов на базе конвейерных систем. Автоматическое формирование гофрокоробов, разведение тары на потоки и перемещение коробов между этажами. Подача коробов к трехуровневому столу для укладки в них продукции.
Перемещение продукции от инъектора к машинам варки.

Рекомендуем посмотреть: конвейерная система для обвалки и жиловки мяса.





Конвейерная линия для обвалки и жиловки мяса.

Транспортировка мясного сырья от поста распиловки к рабочим местам операторов. Подача пустых лотков на линию разделки.
Отвод лотков с мясным

сырьем.



Сетчатый конвейер для перемещения мясных полуфабрикатов после обжарки во фритюре.

РОЗЛИВ

Комплексные решения по перемещению пустой тары и продукции после машины розлива

Автоматическая подача ПЭТ-бутылок на машины розлива, маркировка продукции, перемещение в зону групповой упаковки, наклейка этикеток, ПЭТ-тара с двух автоматов выдува подается поочередно. Система автоматически определяет, какая из машин работает в данный момент, и направляет тару с работающей машины к установке розлива.







Линия производства напитков продукции в ПЭТ-упаковке.

Воздушный конвейер для перемещения ПЭТ-бутылок от автомата выдува к машине розлива.







Комплекс по наклейке этикеток на ПЭТ-бутылки. Система включает в себя автоматический аппликатор, пластинчатый конвейер, боковой обкатывающий конвейер, накопительный стол.

Рекомендуем посмотреть: автоматизация производства одсоднечного масла.



КОНДИТЕРСКИЕ ПРЕДПРИЯТИЯ

Решения по перемещению, сведению/разведению потоков кондитерской продукции



Объединение потоков продукции в групповой упаковке на базе транспортеров с модульной лентой. Продукция поступает в зону отгрузки с двух заклейщиков. В процессе перемещения на короб наклеивается этикетка с переменной информацией.

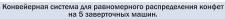


Элеватор для перемещения кондитерских изделий в зону групповой упаковки.



Автоматизация зоны групповой упаковки продукции. Состав системы: формовщики и заклейщики гофрокоробов, конвейеры, принтеры-аппликаторы.









Рекомендуем посмотреть: реализованные проекты в кондитерской промышленности.



РЕШЕНИЯ ДЛЯ ДРУГИХ ОТРАСЛЕЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Конвейер для транспортировки



Ленточный конвейер для сборки рециркулятов









Конвейерная система: объединение потоков продукции и перемещение паллет







Маркировка коробов и паллет

Принтеры-аппликаторы для гофрокоробов и паллет

2200

2200 Pallet



Технические характеристики:

	.			
Способы печати	Термопечать или терм	лотрансферная печать		
Печатающие головки	 ▶ 2220: ширина области печати 56 мм, разрешающая способность печати 200 точек / дюйм (8 точек на мм) ▶ 2230: ширина области печати 54 мм, разрешающая способность печати 300 точек / дюйм (12 точек на мм) ▶ 2420: ширина области печати 104 мм, разрешающая способность печати 200 точек / дюйм (8 точек на мм) ▶ 2430: ширина области печати 108 мм, разрешающая способность печати 300 точек / дюйм (12 точек на мм) ▶ 2620: ширина области печати 168 мм, разрешающая способность печати 200 точек / дюйм (8 точек на мм) ▶ 2630: ширина области печати 162 мм, разрешающая способность печати 300 точек / дюйм (12 точек на мм) 	 2620: ширина области печати 168 мм, разрешающая способность печати 200 точек / дюйм (8 точек на мм) 2630: ширина области печати 162 мм, разрешающая способность печати 300 точек / дюйм (12 точек на мм) 		
Максимальная скорость печати	300 n	мм /с		
Возможности печати	Возможность работь▶ Поддержка большей части графических форг	 ▶ Возможность загрузки шрифтов TrueType ▶ Возможность работы со шрифтами Unicode ▶ Поддержка большей части графических форматов: BMP, WMF, PCX, PNG, ICO, GIF, TIFF, JPEG ▶ Поддержка основных линейных и двухмерных штрих-кодов 		
Характеристики носителей	Высеченные самоклеящиеся этикетки (рулон) В стандартном рулоне этикетки намотаны лицевой стороной наружу Максимальная ширина этикеток: 178 мм Максимальный диаметр рулона этикеток: 350 мм Диаметр внутренней сердцевины: 76 мм Лента для термотрансферной печати намотана контактной стороной внутрь Длина риббона: 560 м Внутренний диаметр бобины риббона: 25 мм	Высеченные самоклеящиеся этикетки (рулон) Стандартный размер этикетки: DIN A5 (148 х 210 мм) В стандартном рулоне этикетки намотаны лицевой стороной наружу Максимальная ширина этикеток: 178 мм Максимальный диаметр рулона этикеток: 350 мм, приблизительно 2550 этикеток на рулон Диаметр внутренней сердцевины: 76 мм Лента для термотрансферной печати намотана контактной стороной внутрь Длина рибона: 560 м Внутренний диаметр бобины риббона: 25 мм		
Характеристики переноса этикеток	 Аппликаторы Татр, Blow, Wipe и Татр Blow для нанесения этикеток на верхнюю, боковую и переднюю часть упаковки Высокоскоростная печать на передней части упаковки Угловой аппликатор позволяет нанести этикетки на две смежные стороны 	Левая и правая версия аппликатора – для нанесения этикеток на переднюю или заднюю часть паллеты		
Подача сжатого воздуха	6 бар, сухой и чистый			
Преимущества	Широкий выбор вариантов переноса этикетки	Поворотный кронштейн для нанесения на две прилегающие стороны Печать и нанесение этикеток на одну или две стороны. со скоростью до 120 паллет в час. Максимальная производительность благодаря одновременному точному нанесению этикеток на две смежные стороны паллет.		

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ ПРИНТЕРОВ-АППЛИКАТОРОВ:

печать и нанесение этикеток на гофрокороба, групповую упаковку, крупногабаритные изделия и паллеты





РЕАЛИЗОВАННЫЕ ПРОЕКТЫ

















Маркировка коробов и паллет

Каплеструйные принтеры для крупносимвольной маркировки

4500





1050 (TIJ)









хa	pa	кте	ри	СТИ	ки

Вид печатающей головки (ПГ)	 ▶ 7-сопельные ПГ для печати 1 ▶ 16-сопельные ПГ для печати 2 или 2 линий шириной 	1 линии шириной 29 или 56 мм	Адресуемые струи: 256 Сопла: 512	4 ΠΓ (50,8 мм) 2 ΠΓ (25,8 мм) 1 ΠΓ (12,7 мм)
Разрешение	- 7N: 5	шрифтов: x5, 7x5 5, 12x7, 16x10	200 dpi	600 dpi
Высота знаков	до 56 мм	до 64 мм/до 56 мм	до 65 мм	до 50,8 мм
Скорость печати	до 60 м/мин	до 90 м/мин	 ■ ПЛОТНОСТЬ: 1; DPI: 150 x 200; скорость 120 м/мин ■ ПЛОТНОСТЬ: 2; DPI: 300 x 200; скорость 60 м/мин ■ ПЛОТНОСТЬ: 3; DPI: 450 x 200; скорость 40 м/мин ■ ПЛОТНОСТЬ: 4; DPI: 600 x 200; скорость 30 м/мин ■ ПЛОТНОСТЬ: 5; DPI: 750 x 200; скорость 24 м/мин 	до 201 м/мин
Возможности печати	Печать текста, времени, даты, срока годности, номера смены, счетчиков, логотипов (рпg или bmp). Поддержка форматов шрифтов TrueType и BDF.	Печать текста, времени, даты, срока годности, кода смены, счетчиков и т.д. Поддержка форматов шрифтов TrueType и BDF.	Штрихкоды (линейные и двумерные): ITF, Code 39, Code 128, EAN 128, EAN 8, EAN 13, UPC A, UPC E, Datamatrix, RSS linear, RSS 14, RSS composite, QR, RSS expanded, PDF 417 Поддержка шрифтов TrueType.	► 1D - штрихкоды: Codabar, Code 128, Code 39, Code 93, EAN 8, EAN 13, EAN 128, Interleaved 2 of 5, Pharmacode, Plessey, UPC A, UPC E. ► 2D - штрихкоды: Aztec, Data Matrix, MaxiCode, Micro QR Code, PDF 417, QR Code, QR Code 2005 Поддержка шрифтов TrueType.
Преимущества	Простая установка и интеграция. Компактность и функция позиционирования головки делают принтер идеальным для производственных линий с ограниченным доступом к продукту, а также для любых размеров упаковки и рабочих сред.	Запатентованная, проверенная на практике технология drop-on-demand и уникальная конструкция машин серии 4020 обеспечивают безупречную маркировку кодом и простоту интеграции в любые производственные линии.	Чернила горячего нанесения обеспечивают превосходное качество печати на гофрированных коробах, поддонах и упаковочной пленке.	Быстрая печать кодов в высоком разрешении. Высокое качество текста, логотипов и графических изображений высокой плотности. 100% считываемость одномерных и двумерных штрихкодов даже при высоких скоростях печати.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ КАПЛЕСТРУЙНОЙ КРУПНОСИМВОЛЬНОЙ МАРКИРОВКИ: маркировка на коробах и гофротаре / маркировка на гипсокартоне Эксклюзивное решение по высококачественной маркировке термоплавкими чернилами: БЕЗОТКАЗНАЯ СЧИТЫВАЕМОСТЬ







РЕАЛИЗОВАННЫЕ ПРОЕКТЫ





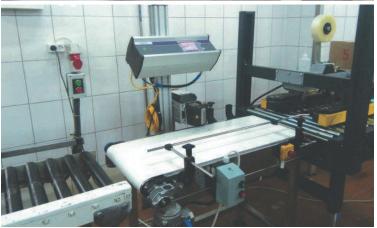














Маркировка продукции

Каплеструйные принтеры для мелкосимвольной маркировки 9018/9029 9330 9410 9450 9042 Технические характеристики:

Печатающая головка (ПГ)		одност	руйная		одноструйная или двухструйная
Вид ПГ и разрешающая способность		G - 71 dpi		G – 71 dpi M – 115 dpi	9040C - G 71 dpi / M 115 dpi 9042 - G 71 dpi
Возможности печати	9018 - до 3 строк 9029 - до 4 строк	до 4 строк	до 5	строк	до 4 строк на 1 печ.головку
Скорость печати	9018 - до 3 м/с 9029 - до 4,4 м/с	до 4,4 м/с	до 4,6 м/с	до 6,6 м/с	до 5,5 м/с
Высота шрифта	от 5 до 2	24 точек	от 5 до 3	32 точек	от 5 до 24 точек
Высота символов	от 1,8 до 8,7 мм	от 1,8 до 8,6 мм	от 1,5 до 11 мм	от 1,2 до 11,2 мм	от 1,8 до 8,7 мм
Рабочая температура	0-40°C в зависимости от используемых чернил	5–40°C в зависимости от используемых чернил	0-4 в завис от используе	имости	0 – 50 °C в зависимости от используемых чернил
Влажность	от 10 до 90 % без конденсации	от 0 до 90 % без конденсации		от 10 до 90 % без конденсации	
Электропитание	100-120 В частота - Мощност	50 / 60 Гц частота – 50 / 60 Гц		частота – 50 / 60 Гц	
Класс защиты от проникновения пыли / воды	9018 - IP 54 9029 - IP 55	IP.	IP 55 IP 56		IP 54 * возможность заказа корпуса с усиленной защитой IP 65
Порты	Us	SB USB и SD		USB, SD и Compact Flash	
Интерфейс	9018 - опция 9029 - RS-232	Ethernet / RS-232	RS-232/422		
Возможность печати кодов	опі	ция		кодов: EAN8/EAN13/UPCA/UPCE, д "2 из 5"), Datamatrix и QR	1D и 2D штрихкоды (Datamatrix)
Выбор шрифтов		Широкий выбор шрифтов (л	атинский, кириллица, арабский	, японский, китайский и пр.)	
Сверхгибкий шланг	длиной 2 м		длинс	йЗм	
Исполнение		ус из щей стали	кожух печатающей голо из нержавен	вки и корпус выполнены ощей стали	корпус выполнен из нержавеющей стали
Bec	18,	5 кг	25	КГ	40 кг
Техническое обслуживание	9018 - чернил.модуль - 6000ч 9029 - чернил.модуль - 8000ч	чернильный модуль - 8000 часов (дополнительное обслуживание не требуется)	• замена чернильного и воздушн • замена помпы давлен	ого фильтров каждые 18 месяцев ия каждые 14000 часов	замена черн.фильтра каждые 12 мес./ 3600 ч/2000 ч (в завис-ти от типа чернил)
Преимущества	качественная маркировка, простота в использовании по выгодной цене	для работы в условиях малой и средней загруженности, обладает уникальной гибкостью для адаптации к растущим потребностям в печати	оптимальное решение для высококачественной маркировки и нанесения кодов	наличие моделей: 9450S для индустрии напитков 9450E для печати на трубах, кабелях, профилях 9450C с питментными чернилами	широкий диапазон применений благодаря возможности использования двух печатающих головок и выбора одно- или двухсопельной системы маркировки

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ КАПЛЕСТРУЙНОЙ МЕЛКОСИМВОЛЬНОЙ МАРКИРОВКИ: гибкая упаковка, пластик, бумажная тара, картонная упаковка для жирных продуктов, полимеры, стекло, металлические банки и пр.









РЕШЕНИЯ ДЛЯ РАЗЛИЧНЫХ ОТРАСЛЕЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Молочная промышленность











Перемещение печатающей головки для маркировки нескольких единиц продукции за один такт,

Розлив













Мясо- и птицепереработка













Перемещение печатающей головки для маркировки нескольких единиц продукции за один такт.

Кабельные и трубные заводы



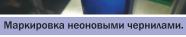






Решения для других отраслей промышленности













Маркировка продукции

Термотрансферные принтеры

SmartDate X30

SmartDate X45

SmartDate X65

SmartDate X65/128











	• Старт-стопный режим: 100-600 мм/с • Непрерывный режим: 50-600 мм/с		• Старт-стопный режим: до 700 мм/с • Непрерывный режим: от 10 до 1000 мм/с (комбинированная) • Непрерывный режим: от 10 до 1800 мм/с (возвратно-поступательная)	• Старт-стопный режим: до 700 мм/с • Непрерывный режим: 10 - 700 мм/с
Область печати	. Старт-стопный режим: 32 мм х 40 мм . Непрерывный режим: 32 мм х 50 мм	. Старт-стопный режим: 32 мм или 53 мм х 75 мм . Непрерывный режим: 32 мм или 53 мм х 250 мм	• Старт-стопный режим: 53 мм х 75 мм • Непрерывный режим: 53 мм х 750 мм (комбинированная/ в зависимости от применения) • Непрерывный режим: 53 мм х 100 мм (возвратно-поступательная)	• Старт-стопный режим (макс.): 128 мм х 75 мм • Непрерывный режим (макс.): 128 мм х 150 мм
Характеристики принтера	Автоматическая настройка печатающей головки Обнаружение "мертвых точек" и корректировка изображения Средний зазор между отпечатками 0,5 мм Автоматическая печать номеров смен и серийных номеров Выбор изменяемых полей для ввода пользовательских буквенно-цифровых данных	Автоматическая настройка печатающей головки Обнаружение "мертвых точек" Быстрозаменяемая печатающая головка Принтер с непрерывной и старт-стопной печатью Легкая перенастройка с левостороннего курепления на правостороннего курепления на правостороннее без дополнительных детальей Расстояние между отпечатками: 0,5 мм Автоматическая печать номеров смен и серийных номеров Множественные поля пользовательского ввод адфавитно-цифровых данных Режим high pack rate Расход воздуха: до 0,4 мл/цикл (мин.) при 2,5 бар	. Автоматическая настройка печатающей головки Обнаружение "мертвых точек" Быстрозаменяемая печатающая головка Аискретная и непрерывная печать Легкая перенастройка с левостороннего крепления на правостороннее без дополнительных деталей Расстояние между отпечатками: О,5 мм Автоматическая печать номеров смен и серийных номеров Множественные поля пользовательского ввода алфавитно-цифровых данных Режим high раск гаte Расход воздуха: до 0,4 мл/цикл (мин.) при 2,5 бар	Автоматическая настройка печатающей головки Обнаружение "мертвых точек" Быстрая замена печатающей головки Комбинированная старт-стопная и непрерывная печать Легкая перенастройка с левостороннее без дополнительных деталей Расстояние между отпечатками: О,5 мм Автоматическая печать номеров смен и серийных номьеров Множественные поля пользовательского ввода алфавитне-цифровых данных Режим high раск rate Расход воздуха: до 7,4 мл/цикл (мин.) при 2,5 бар
Режим экономии ленты	. Радиальный режим экономии ленты - С чередованием	Радиальный, Шахматный, Радиальный 1, Радиальный 2, Радиальный 2, Радиальный 2, Радиальный с пробелом, Пошаговое продвижение	Радиальная защита ленты, Витой, Радиальный 1, Радиальный 2, Радиальный витой режим, Пробел, Радиальный пробел и пошаговое продвижение	Радиальный, Чересстрочный, Радиальный 1, Радиальный 2, Радиальный чересстрочный, Пробельный, Радиальный пробельный и пошаговый
Возможности печати	Полная поддержка шрифтов True type, включая символы и знаки не из состава Roman. Печать времени и дат в режиме реального времени и автоматическое обновление дат срока годности, поддержка штрихкодов HanXin, QR/GS1, RSS.	Полная поддержка шрифтов True type, включая символы и знаки не из состава Roman. Печать времени и дат в режиме реального времени и автоматическое обновление дат срока годности, штрихкоды: ITF, Code 39, Code 128, EAN 128, EAN 8, EAN 13, UPC A, UPC E, RSS linear, PDF 417, ID Matrix, QR и поддержка штрихкодов Composite RSS.	• Полная поддержка шрифтов True type, включая символы и знаки не из состава Roman. • Печать времени и дат в режиме реального времени и автоматическое обновление дат срока годности, поддержка штрихкодов: ITF, Code 39, Code 128, EAN 128, EAN 8, EAN 13, UPC A, UPC E, линейный RSS, PDF 417, GS1 DataMatrix, QR и композитный RSS.	• Полная поддержка шрифтов TrueType, включая Composite RSS, символы и знаки не из состава Roman. • Печать времени и дат в режиме реального времени и автоматическое обновление дат срока годности, штрихкоды: ПF. Code 39, Code 128, EAN 128, EAN 8, EAN 13, UPC A, UPC E, RSS linear, PDF 417, GS1 DataMatrix, QR и поддержка штрихкодов.

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ ТЕРМОТРАНСФЕРНЫХ ПРИНТЕРОВ: печать на гибких упаковочных пленках, фольге и этикетках



Смотрите фото и видео РЕАЛИЗОВАННЫХ ПРОЕКТОВ на сайте aspromservis.ru

РЕШЕНИЯ ДЛЯ РАЗЛИЧНЫХ ОТРАСЛЕЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Кондитерские предприятия



Хлебокомбинаты



Фасовка



Маркировка для других отраслей промышленности



Маркировка продукции

Лазерные кодировщики

SmartLase C150

SmartLase C350

SmartLase F200









Мощность лазерной трубки 10 Вт с трубкой СО2 30 Вт с трубкой СО2 средняя: 20 ВТ ((Импульсный волоконный дазер) Производительность минии (макс.) 125 м/мин* 250 м/мин* до 120 м/мин.* Скорость печати (макс.) 900 знаков/с 1800 знаков/с до 1000 знаков/с Возможности печати * Комчество строи зависил от выкого знаков и вазывера и возмера области печати * Высота възмера и до 500 мм Возможности печати * Широфия выбор знаков: онтлийский, франицуский, клепанский, немецкий, итальянский, празимский, франицуский, клепанский, франицуский и т.д. * Высота възмера и до подолжений и т.д. * Высотовные и т.д. менений * Полк 10 г.д. менений * Полк 10 г.д. менений							
Скорость печати (макс.) Возможности печати Возможности маркировщиков SmartLase повозност стеменные нормативы на 30%: Возможности маркировщиков SmartLase подобрать наиболосе подобрать тинет, объемно подобрать тинет, объемно подобрать наиболосе подобрать тинет, объемно подобрать на 30%: Возможности маркировщиков SmartLase превышают существующие на современном рынке качественные и комчественные нормативы на 30%: Возможности маркировщиков SmartLase превышают существующие на современном рынке на подобрать на теме п	Мощность лазерной трубки	10 Вт с трубкой СО2	30 Вт с трубкой СО2				
Возможности печати • Количество строк зависит от высоты знаков и размеров области печати • Высота знаков: от 1до 500 мм • Широчий выбор заямов: от 1до 500 мм • Широчий выбор заямов: из 1до 500 мм • Минаа 100 x 100 / FD 140 • Контроллер: нержавеющая сталь • В помера за		125 м/мин*	250 м/мин*	до 120 м/мин.*			
Возможности печати Ввогота знаков: от 1 до 500 мм Вифироты: китайский, датинский, Unloode Вширифты: китайский, фазницузский, котанский, намений и т.д. Область печати и стандартное фокусное расстояние (мм) Исполнение • Линза 100 х 100 / FD 140 В Контроллер: нержавеющая сталь • Головка: нержавеющая сталь и анодированный алюминий Класс защиты • Корпус – IP54 • Контроллер: нержавеющая сталь и анодированный алюминий Класс защиты • Корпус – IP54 • Контроллер: нержавеющая сталь и анодированный алюминий Класс защиты • Корпус – IP54 • Контроллер: нержавеющая сталь и анодированный алюминий Класс защиты • Корпус – IP54 • Контроллер: нержавеющая сталь и анодированный алюминий Класс защиты • Корпус – IP54 • Контроллер: 1953 Пыле/влагозащищенность: IP44 Источник электропитания: 110–240В с автоматическим переключением: Частота 50/60 Гц Расход энергии С350: 3 А; 350 ВА Расход энергии С350: 7 А; 700 ВА Вес корпуса: 10,6 кг Вес головки: 17,3 кг Вес корпуса: 10,6 кг Вес головки: 18,5 кг Модели В ваменированные в количественные и количественные нормативы на 30%: в Производстве нанитков: производктельность увеличенногь и дражни размые и каркировщиков SmartLase превышают существующие на современном рынке качественные и количественные на количественные на обоче: в Производстве нанитков: производктельность увеличенногь и дражни и меракоронами размые на 100%: в Производстве нанитков: производктельность увеличенногь с 1200 од 1800 единиц празмые и негольшения празмые и негольшения празмые на 20%: в Производстве нанитков: производктельность увеличенного в размые и на негольшения празмые на 20%: в Производстве нанитков: производктельность увеличенного и техновом и назверных генераторов. • В производстве нанитков: производктельность увеличенной на 20%: в Простая интеграция печатающий головке и техновной размые и на производктельной и празмые и на производктельной и производктельной и производктельной цели и бороться с его незаконными празмые и на производктельной и производктельной и производктельной и произ	Скорость печати (макс.)	900 знаков/с	1 800 знаков/с	до 1 000 знаков/с*			
Модели Модели Преимущества Преимущества Преимущества Преимущества Преимущества Преимущества Преимущества Производственные и количественные подобрать наибоста с ето незаконным оборотом. В в померам с оз до 120 занков, то помогает отслеживать товар в производственные и количественные подобрать наибоста с ето незаконным оборотом. В в помогает отслеживать товар в производственные и количественные подобрать наибоста с ето незаконным оборотом. В в производстве напитков: производственные нормативы на 30%: В пришевой промышленности: максимальный размер кода увеличился с 30 до 120 знаков, то помогает отслеживать товар в производственные и количественные подобрать наибоста с ето незаконным оборотом. В камодой заграния головов с 337 с 10.9° гр.* В камодой заграния головов с 337 с 10.9° гр.* В камодой заграния головов с 343° с (10.9° гр.* Заграния целения подов одаждам и и вменяти подов одаждам и и вменяти подов одаждам и потоможения подов одаждам и подов с 348го (10.9° гр.* Заграния целя подов одаждам и и вменяти подов одаждам и подов с 348го (10.9° гр.* Заграния целя подов одаждам и и вменяти подов одаждам и подов одаждам	Возможности печати	 Высота знакс Шрифты: китайск Широкий выбор языков: анг 	доступнои для печати • Логотипы, графические изображения, одно- и двухмерные штрихкоды • Выбор из 11 лазерных шрифтов и широкого диапазона				
Класс защиты • корпус — IP54 • лазерная головка — IP55 Пыле/влагозащищенность: IP44 Источник электропитания: 110–240В с автоматическим переключением: Частота 50/60 Гц Расход энергии C150: 3 A; 350 ВА Расход энергии C350: 7 A; 700 ВА Вес корпуса: 10,6 кг Вес головки: 17,3 кг Вес головки: 18,5 кг Модели Серия маркировщиков SmartLase позволяет подобрать наиболее подходящую модель для нужд любой отрасли и любого темпа производства, размера изделия и маркируемого материала (большой ассортимент линз, печатающих головок и лазерных генераторов). Возможности маркировщиков SmartLase превышают существующие на современном рынке качественные и количественные нормативы на 30%: • В производстве напитков: производительность увеличилась с 1200 до 1800 единиц продукция в минуту. • В пищевой промышленности: максимальный размер кода увеличился с 30 до 120 знаков, что помогает отслеживать товар в производственной цепи оборться с его незаконным оборотом. В каумой дазгенной гелоровке устаниваем сего поважновным обороться. Срок службы источника лазерна = 100 000 часов. • Эксплуатация при температуре до 43° (109° F)*. • Эксплуатация при температуре до 43° (109		• Линза 100	100x100 / FD 162				
Вес Вес корпуса: 10,6 кг Вес головки: 17,3 кг Вес корпуса: 10,2 кг Вес головки: 17,3 кг Вес корпуса: 10,6 кг Вес головки: 18,5 кг Вес головки: 17,3 кг Вес корпуса: 10,6 кг Вес головки: 18,5 кг Вес головки: 18,6 кг Вес головки: 18,6 кг Вес головки: 18,6 кг Вес головки: 18,6 кг Вес корпуса: 10,6 кг Вес корпуса: 10,6 кг Вес панели управления: 2,1 кг Вес головки: 18,5 кг Вес контроллера: 21	Исполнение						
одектропитание С автоматическим переключением: Частота 50/60 Гц Расход энергии С150: 3 А; 350 ВА Расход энергии С150: 3 А; 350 ВА Расход энергии С350: 7 А; 700 ВА Вес корпуса: 10,6 кг Вес половки: 17,3 кг Вес половки: 17,3 кг Вес половки: 18,5 кг Модели Серия маркировщиков SmartLase позволяет подобрать наиболее подходящую модель для нужд любой отрасли и любого темпа производства, размера изделия и маркируемого материала (большой ассортимент линз, печатающих головок и лазерных генераторов). Возможности маркировщиков SmartLase превышают существующие на современном рынке качественные и количественные нормативы на 30%: В производстве напитков: производительность у верачимась с 1200 до 1800 единиц продукции в минуту. В пищевой промышленности: максимальный размер кода увеличился с 30 до 120 знаков, что помогает отслеживать товар в производственной цели и бороться с его незаконным оборотом. В кажкой дазельной гламяке установлен сетомальным миликатов, надлавления длина. В кажкой дазельной гламяке установлен сетомальным миликатов, надлавления длина. В кажкой дазельной гламяке установлен сетомальным миликатов надлавления длина. В производственной цели и бероться с его незаконным оборотом. В кажкой дазельной гламяке установлен сетомальным миликатов, надлавления длина. В производственной цели и бероться с его незаконным оборотом. В кажкой дазельной гламяке установлен сетомальным миликатов надлавления длина.	Класс защиты	• корпус — IP54 • ла	Пыле/влагозащищенность: ІР44				
Вес корпуса: 10,6 кг Вес головки: 17,3 кг Вес панели управления: 2,1 кг Вес головки: 18,5 кг Модели Серия маркировщиков SmartLase позволяет подобрать наиболее подходящую модель для нужд любой отрасли и любого темпа производства, размера изделия и маркируемого материала (большой ассортимент линз, печатающих головок и лазерных генераторов). Возможности маркировщиков SmartLase превышают существующие на современном рынке качественные и количественные нормативы на 30%: В производстве напитков: производственной цели и беротися с 200 до 1800 единиц продукции в минуту. В пищевой промышленности: максимальный размер кода увеличился с 30 до 120 знаков, что помогает отслеживать товар в производственной цели и беротися с его незаконным оборотом. В кажной дазерный глаляе устанляения сестомуюльный миликатор наларавления длуга. В кажной дазерный глаляе устанляения сестомуюльный миликатор наларавления длуга.	Электропитание	с автоматическим Частота : Расход энергии С	с автоматическим переключением: Частота 50/60 Гц				
размера изделия и маркируемого материала (большой ассортимент линз, печатающих головок и лазерных генераторов). Возможности маркировщиков SmartLase превышают существующие на современном рынке качественные и количественные нормативы на 30%: в призводстве напитков: производительность у верачимась с 1200 до 1800 единиц продукции в минуту. в пищевой промышленности: максимальный размер кода увеличился с 30 до 120 знаков, то помогает отслеживать товар в производственной цели и бороться с его незаконным оборотом. В каждой дазерный гладвее устаниваем с сетомальный миликатов надлавления дума.	Bec						
возможности маркировщиков этпатставе превышают существующие на современном рынке качественные и количественные нормативы на 30%: • В производстве напитков: производительность увеличилась с 1200 до 1800 единиц продукции в минуту. • В пищевой промышленности: максимальный размер кода увеличился с 30 до 120 знаков, то помогает отслеживать товар в производственной цепи и бороться с его незаконным оборотом. В каждой дазерной гладере установлен светодиодный миликатор направления дука. * Аря охлаждения подвод воздуха или воды	Модели						
	Преимущества	возможности маркировщиков этпатставе превышают существующие на современном рынке качественные и количественные нормативы на 30%: • В производстве напитков: производительность увеличилась с 1200 до 1800 единиц продукции в минуту. • В пищевой промышленности: максимальный размер кода увеличился с 30 до 120 знаков, что помогает отслеживать товар в производственной цепи и бороться с его незаконным оборотом. В каждой дазерной годовке установьен сретодиодыный индикаттор направления дука • Дия охлаждения подвод воздуха или воды					
* Зависит от объема и сложности сообщения, а также характера маркируемой поверхности		* Зависит от объема и сложности сообщения, а также характера маркируемой поверхности					

ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ ЛАЗЕРНОЙ МАРКИРОВКИ: ПЭТ, гибкая упаковка, этикетки, картон, стекло, пластик, металл



Расходные материалы для маркировочного оборудования

Полный спектр расходных материалов и комплектующих для любых технологий печати

Чернила и растворители для каплеструйных принтеров



- ♦Чернила, разрешенные для контакта с выми продуктами.
- ◆Термохромные чернила, меняющие цвет
- в зависимости от изменения температуры. Смываемые чернила для возвратной тары.
- ♦Чернила на водной и спиртовой основе для применения в ситуациях, когда важно соблюдение экологических требований.
- ♦Нерастекающиеся чернила.
- •Пигментированные чернила для высоко-
- контрастной маркировки. ♦Устойчивые к выгоранию чернила для применения при вулканизации резины

Чернила для принтеров больших знаков



- ♦Чернила на основе воды для маркировки картонных коробов. ◆Чернила на основе пропанола для марки-
- ровки непористых поверхностей
- ки дерева.
- ♦ Коричневые пищевые чернила для марки-
- ◆Черные пигментные чернила на водной ос-

Термотрансферная лента (риббоны)



♦Риббоны для принтеров с угловой или плос-

Риббоны, соответствующие требованиям

◆Риббоны, устойчивые к воздействию раство-

Риббоны на основе восковых/полимерных

и полимерных красителей для печати на раз-

принтеров-аппликаторов, свето- и водостой-

♦ Широкий ассортимент риббонов различной

◆Риббоны для печати на этикетках в системах

нообразных гибких материалах.

FDA, LfgB и RoHS.

рителей.

Печатающие головки



Печатающие головки для термотрансферных принтеров и принтеров-аппликаторов.

Чернила горячего нанесения



- нила с мгновенным высыханием после на-
- штрихкодов на картонные короба.
- ◆Чернила с особым температурным режимом для нанесения в холодной среде.

- ровки коробов с покрытием. ♦Чернила на основе этилацетата для марки-
- ◆Чернила на основе этанола для маркиров
- ровки туш.
- нове для маркировки бетона.

Сервисное обслуживание оборудования

Осуществляем гарантийное и постгарантийное обслуживание оборудования, поставляем запасные части, проводим диагностику и ремонт. Все работы выполняются в сервисном центре или организуется выезд специалистов на место установки оборудования.



Принтеры этикеток TSC (термо- и термотрансферные)







3000



12 000



15 000





серия ТЕЗ10

серия ТХ200

серия ML240P серия MB240T

серия МН241Т

серия МХ241Р

♦Разрешение печати -	♦Разрешение печати -	♦Разрешение печати -	♦Разрешение печати -	♦ Разрешение печати -	♦Разрешение печати -
203 / 300 (dpi)	203 / 300 / 600 (dpi)	203 / 300 (dpi)	203 / 300 (dpi)	203 / 300 / 600 (dpi)	203 / 300 / 600 (dpi)
◆Скорость печати -	◆Скорость печати -	♦Скорость печати -	♦Скорость печати -	♦ Скорость печати -	♦Скорость печати -
152,4 / 127 (мм/с)	203 / 152 / 102 (мм/с)	152 / 127 (мм/с)	254 / 178 (мм/с)	356 / 305 / 152 (мм/с)	457 / 356 / 152 (мм/с)
♦Ширина печати -	♦Ширина печати -	♦Ширина печати -	♦Ширина печати -	◆ Ширина печати -	♦Ширина печати -
до 108 / 105,6 (мм)	108 / 106 / 106 (мм)	108 / 105,7 (мм)	108 / 105,7 (мм)	104 (мм)	104 (мм)
♦SDRAM - 16 MB	♦SDRAM - 128 MB	♦SDRAM - 64 MB	♦SDRAM - 128 MB	♦ SDRAM - 256 MB	♦SDRAM - 512 MB
•Флеш-память - 8 MB	•Флеш-память - 128 MB	♦Флеш-память - 128 MB	♦Флеш-память - 128 MB	♦ Флеш-память - 512 MB	♦Флеш-память - 512 MB
♦Преимущества: подходит для печати DataMatrix кодов	♦Преимущества: цветной ТFТ-дисплей с диагональю 3,5 дюйма (стандартно для ТX600, опционально для ТX200 и ТX300)	♦Преимущества: 2,3-дюймовый цветной ЖК-экран, маленькие га- бариты, прочная конст- рукция.	♦ Преимущества: есть модели с цветным ЖК-дисплеем НVGA с диагональю 3,5 дюйма	◆ Преимущества: универсальный промышленный принтер для печати этикеток со штрихкодом.	♦Преимущества: промышленный принтер для больших объемов пе- чати и безотказной рабо- ты без отрыва от произ- водства.

Больше моделей и все технические характеристики представлены на сайте: www.aspromservis.ru Количество этикеток рассчитано исходя из разрешения 203 dpi и размера этикетки 58 x 40 мм

РЕШЕНИЕ ЗАДАЧ МАРКИРОВКИ В СИСТЕМЕ "ЧЕСТНЫЙ ЗНАК"

МАРКИРОВКА ПРОДУКЦИИ

Компания "АСпром" является официальным партнером-интегратором национальной системы маркировки товаров "Честный ЗНАК". Наличие производства полного цикла, сотрудничество с лучшими мировыми производителями и многолетний опыт работы позволяют успешно автоматизировать процессы маркировки продукции на предприятиях наших клиентов.

Специалисты компании "АСпром":

- Разрабатывают систему маркировки индивидуально под каждого клиента;
- Применяют экономически оправданные технические решения;
- Осуществляют гарантийное и сервисное обслуживание.

Этапы маркировки товаров

ЭТАП №1. ПОЛУЧЕНИЕ КОДОВ МАРКИРОВКИ

Специализированное программное обеспечение уровня L3 синхронизируется с информационными системами предприятия и взаимодействует с национальной системой маркировки, получая коды согласно текущему заданию. Далее коды передаются на уровень L2 для печати и последующего нанесения.



ЭТАП №2. НАНЕСЕНИЕ КОДОВ МАРКИРОВКИ

ЭТИКЕТИРОВАНИЕ

Печать кодов маркировки на этикетках осуществляется настольным термотрансферным принтером. Автоматический аппликатор наносит готовую этикетку с кодом. Этикетка может наклеиваться на верхнюю, боковые и нижнюю стороны продукта. Для высокоскоростных линий и непрерывной наклейки этикеток на попеременную работу настраиваются два аппликатора. Когда в первом заканчивается этикетка, начинает работать второй этикетировщик. На конвейерной линии устанавливают автоматический комплекс печати и наклейки этикеток. В состав комплекса входит аппликатор и термотрансферный принтер.



ПРЯМОЕ НАНЕСЕНИЕ

Код маркировки наносится на упаковку в фасовочно-упаковочной машине. Печать DataMatrix кодов осуществляется термотрансферным принтером.



ЭТАП №3. ПРОВЕРКА КОРРЕКТНОСТИ НАНЕСЕНИЯ КОДА

После нанесения на поверхность объекта маркировки необходимо проверить качество нанесения каждого DataMatrix кода. Нужную скорость проверки обеспечивают считыватели штрихкодов.



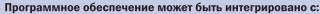
ЭТАП №4. ОТБРАКОВКА ПРОДУКЦИИ С НЕКОРРЕКТНЫМИ КОДАМИ

В случае, если код не читается, предусмотрена система отбраковки, которая устанавливается на конвейерную линию.



ЭТАП №5. ВВОД ПРОДУКЦИИ В ОБОРОТ

Программное обеспечение для ввода маркируемых товаров в оборот интегрируется с системой "Честный ЗНАК" и учетными системами предприятия.



- Системой "Честный ЗНАК" через АРІ;
- 1С и другими учетными системами предприятия через API;
- Сканерами и принтерами любых моделей по протоколам Ethernet IP/moodbus и стандартами profinet/profibus.



Этапы маркировки продукции в групповой упаковке

ЭТАП №1. ПОЛУЧЕНИЕ КОДОВ МАРКИРОВКИ

Программное обеспечение уровня L3 синхронизируется с информационными системами предприятия и взаимодействует с национальной системой маркировки. Предприятие получает коды согласно текущему заданию. DataMatrix коды передаются на уровень L2 для печати и последующего нанесения.

ЭТАП №2. НАНЕСЕНИЕ КОДОВ МАРКИРОВКИ

Принтер-аппликатор печатает переменную информацию на этикетке и наклеивает этикетку на групповую упаковку и далее на паллету.

ЭТАП №3. ПРОВЕРКА КОРРЕКТНОСТИ НАНЕСЕНИЯ КОДА

После нанесения на поверхность объекта маркировки качество нанесения каждого DataMatrix кода проверяется считывателями кодов.

ЭТАП №4, ОТБРАКОВКА ПАЛЛЕТ С НЕКОРРЕКТНЫМИ КОДАМИ

Отбраковка паллет с некорректными кодами реализуется на базе конвейерных систем, которые проектируются с привязкой к конкретному помещению. Распределение товара осуществляется с помощью сканера кодов и поворотных механизмов.

ЭТАП №5. ВВОД ПРОДУКЦИИ В ОБОРОТ

Ввод продукции в оборот. Программное обеспечение передаёт через АРІ в систему "Честный ЗНАК" информацию по отгрузке продукции паллетного уровня.



Включение в производственный процесс считывателей штрихкодов, видеодатчиков и систем машинного зрения способствует росту производительности, улучшению качества продукции и снижению затрат. Машинное зрение незаменимо на линиях, где требуется выполнение повторяющихся действий для инспекции продукта. Устройства технического зрения выполняют задачи быстрее, могут работать непрерывно, при этом исключается человеческий фактор. В программное обеспечение камеры загружается набор изображений и параметры для сравнения существующих данных с анализируемым объектом.

Области применения: пищевая промышленность, металлургия, производство бытовой химии, автомобилеи машиностроение.

НА ПРЕДПРИЯТИЯХ ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗРЕНИЕ ПОЗВОЛЯЕТ

- считывать одномерные, двумерные и буквенно-цифровые коды, проверять наличие маркировки и ее качество:
- контролировать целостность упаковки;
- идентифицировать этикетку на соответствие продукту и проверять ее внешний вид на отсутствие неровностей, разрывов;
- отслеживать уровень наполнения продукта (напитка в бутылке);
- отмечать наличие крышки или герметичность ее закрытия.

С учетом специфических особенностей вашего производства мы подбираем и проектируем систему по запросу и внедряем ее в производственную линию. Дополнительно можем провести обучение инженеров.

Смотрите обзор решений по маркировке продукции в системе "Честный ЗНАК"



Промышленные аппликаторы для нанесения этикеток

Автоматические этикетировщики

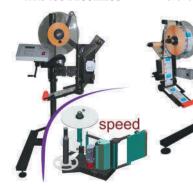
Trito 50/100

Trito 100 BRUSHLESS

Giove 140/190

Giove 230/260







Технические характеристики:

Скорость нанесения этикеток	От 0-30 м∕мин	От 0-50 м/мин От 0-30 м/мин		
Ширина этикетки	10-50 мм	/ 10-100 мм	10-140 мм / 10-190 мм	10-230 мм / 10-260 мм
Длина этикетки	10-500 мм (другие размеры по запросу)			
Диаметр втулки	38 мм (76 с адаптером) - 300 мм			
Питание	220 или 110 В, 50/60 Гц			
Bec	15 кг			
Преимущества	Микропроцессор с дисплеем (модель Trito 100 Brushless - цветной дисплей) Высокая точность работы Регулируемая скорость подачи этикетки Подсчет нанесенных этикеток Регулируемый предварительный вылет этикетки Поддержка энкодеров (всех моделей)			

Этикетировочные системы

Кольцевая этикетировка колбасных изделий







Система автоматического нанесения самоклеящейся этикетки из рулона на цилиндрические колбасные изделия вкруговую для мясокомбинатов и мясоперерабатывающих предприятий.





- Производительность до 100 шт/мин
- Материал исполнения сталь нержавеющая AISI 304
- Узел нанесения этикетки автоматический аппликатор
- Узел маркировки термотрансферный или каплеструйный принтер
- Счетчик изделий
- Шкаф управления с сигнальной колонной



Смотрите видеоинструкцию на сайте ASPROMSERVIS.RU

РЕШЕНИЯ ДЛЯ РАЗЛИЧНЫХ ОТРАСЛЕЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

Мясокомбинаты

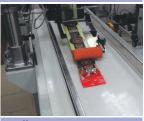
Нанесение этикетки вкруговую на цилиндрические изделия и сверху на упаковку.











Нанесение этикетки на лоток.

анесение этикетки на колбасные изделия вкруговую.

Нанесение этикетки сверху на продукт в вакуумной упаковке

Молочная промышленность / Розлив









Нанесение этикетки на групповую упаковку.

Нанесение этикетки на сыр.

Нанесение DataMatrix кола

Нанесение этикеток с трёх сторон.

Хлебокомбинаты / Мороженое и продукты заморозки









Прочее / Индивидуальные решения в области этикетировки продукции

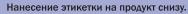




Нанесение этикетки на конические ведра.

Нанесение этикетки с двух сторон.







Многопотоковая этикетировка пластиковых крышек.

Формовщики и заклейщики коробов (гофрокоробов)

Автоматические формовщики гофрокоробов

Технические характеристики:	ALT-44	ALT-144	ALT-344	
Производительность	до 12 кор/мин	до 17 кор/мин	до 25 кор/мин	
Габаритные размеры (ДхШхВ)	2150 x 1700 x 1350	2290 x 1710 x 1600	2290 x 1710 x 1600	
Исполнение		на колесах или опорах		
Управление		тач-панель на шкафу управления		
Напряжение питания	380 В, 50 Гц	220 В, 50 Гц	380 В, 50 Гц	
Сжатый воздух	6-8 атм, очищенный от пыли, масла и влаги. Средний расход до 170л./мин. (максимальный пиковый до 300 л/мин)			
Ширина заготовки гофрокороба, мм	350-740	350-820	360-820	
Высота заготовки гофрокороба, мм	250-670	170-800	250-770	
Длина, мм	270-520	220-450	220-400	
Ширина, мм	160-350	110-400	135-300	
Высота, мм	90-340	90-400	90-400	
Предназначены для:	 автоматизированных, высокопроизводительных линий по упаковке в гофротару; автоматического формирования четырехклапанных гофрокоробов и заклейки упаковочной лентой типа "скотч" нижних створок коробки; автоматической подачи сформированных коробов далее по линии. 			

Автоматический формовщик гофролотков типа «телевизор» ALT-5310

Формовщик предназначен для формирования коробов типа «телевизор» с механической фиксацией (шип-паз) всех боковых стенок без использования клея. Автоматический формовщик АLT-5310 может быть встроен в линию и укомплектован укладчиком продукции.

	3 11 13 1
Производительность	до 10 кор/мин
Габаритные размеры (ДхШхВ)	2000 x 1600 x 1800 мм
Исполнение	на колесах или опорах
Управление	система управления формовщика на основе микроконтроллера синхронизирует отдельные части машины
Напряжение питания	380 В, 50 Гц
Сжатый воздух	6-8 атм, очищенный от пыли, масла и влаги. Средний расход до 170л/мин (максимальный пиковый до 300 л/мин)
Размер короба (ДхШхВ, мм)	290 x 245 x 70



Заклейщики гофрокоробов

ALT-Z8 (полуавтоматический)



- Одновременно заклеивает короб сверху и снизу
- Ручная настройка под формат коробки,
 время настройки 2 мин.
 Необходимо участие оператора для закрытия верхних створок перед заклеиванием

- скорость перемещения ремня 20 м/мин • мощность - 0,26 кВт • напряжение - 220/380 В • габариты (ДхШхВ, мм) 913х854х350

- входной и выходной рольганг 0,4 м вес 250 кг

Размеры коробов: д∧ина (min 120 мм / max ∞) ширина (min 110 мм / max 500 мм) высота (min 120 мм / max 500 мм)

ALT-Z11 (автоматический)



- Работает полностью в автоматическом
- режиме без оператора
 Закрывает створки коробки и заклеивает короб сверху и снизу
- Эта модель идеальна для работы в автоматизированных линиях

- скорость перемещения ремня 21 м/мин
- мощность 0,26 кВт напряжение 220/380 В
- сжатый воздух 6 атм
- габариты (ДхШхВ, мм) 1850х988х1370 вес 300 кг

Размеры коробов: длина (min 200 мм / max 550 мм) ширина (min 150 мм / max 480 мм) высота (min 130 мм / max 480 мм)

Моноблок по формированию и заклеиванию коробов ALT-Mono

- Технические характеристики:

 производительность 8-10 кор/мин

 сжатый воздух 7 Атм

 напряжение 380 В

 высота рабочей поверхности 480-780 мм

 габариты (ДХШКВ, мм): 1952x753x1510-1710

 нахлест ленты: 50/70 мм

Размеры коробов (ДхШхВ, мм): min: 200 x 150 x 120 max: 600 x 500 x 500

Размеры клеящей ленты типа «скотч», мм: ширина: 50 (стандарт) диаметр втулки: 76 диаметр бобины: 410

- Закрывает нижние створки заготовок гофрокоробов, подаваемых оператором.
- Фиксирует короба в вертикальном положении для заполнения.
- Подаёт короба в заклейщик.
- Заклеивает короб сверху и снизу клейкой лентой типа "скотч".

- сигнал окончания/разрыва клейкой ленты;
- сигнал окончания клейкой ленты:
- исполнение заклейщика в другом цвете,



ПРИМЕРЫ ВНЕДРЕНИЯ формовщиков и заклейщиков гофрокоробов



Паллетообмотчики

Полуавтоматические паллетообмотчики

Robopac Ecoplat Base/FRD

Robopac Masterplat FRD/PGS

Robopac Rotoplat 508 PDS / 708 PVS









Диаметр поворотного стола	1500 мм / 1650 мм (опция)	1650 мм / 1800 мм (опция)		
Максимальный вес упаковываемого груза (включая поддон)	1200 кг / 2000 кг	2000 кг / 2500 кг (опция)		
Максимальная высота упаковываемого груза (включая поддон)	2200 мм / 2400 мм (опция)	2200 мм / до 3100 мм (опция)		
Тип каретки	FRD	FRD/PGS	PDS/PVS	
Скорость вращения поворотного стола	до 10 об/мин	до 12 об/мин		
Регулировка натяжения	механическая	механическая/электромагнитная	электромагнитная	
Пре-стреч, %	нет	нет / фиксированный 250% регулируемый от 0-250 / от 150-400		
Питание		230 B		









ALT-Start

Возможность заказа транспаллетной возможность заказа транспалленой версии Masterplat TP с оборудованной поворотной платформой с Е-образным вырезом, облегчающей погрузку и выгрузку паллет при работе с гидрав-лической тележкой (рохлей).

Возможность заказа транспаллетной версии Rotoplat TP с оборудованной поворотной платформой с Е-образным вырезом, облегчающей погрузку и выгрузку паллет при работе с гидравлической тележкой (рохлей).

Технические характеристики:







Диаметр поворотного стола	1500 мм	1650 мм	(стандарт)
Мах высота паллеты	2200 мм	(стандарт)	2350 мм (стандарт)
Мах грузоподъемность	1500 кг 200		00 кг
Скорость вращения поворотного стола			
Натяжение стрейч-пленки	механическое		моторизированный пре-стретч 200%
Режим работы	полуавтоматический		
Регулировка скорости перемещения каретки	нет inverter д		5,4 м/мин
Расходный материал	ПЭ стрейч-пленка: шириной ≤ 500 мм, внешний диаметр 280 мм, внутренний диаметр 76 мм		
Напряжение	380В, 3 фазы	220В, 1 фаза	
Опции	подъездная рампа	 подъездная рампа верхний пневматческий прижим поворотный стол - Е-образный (1500 кг) увеличенный диаметр поворотного стола (1500/1800/220 мм) увеличенная высота колонны (2400/260 мм) модель АLT-Expert - завешивающее устройство 	

Автоматический паллетоупаковщик Robopac HELIX 3

Технические характеристики				
Производительность	65 паллет в час			
Скорость вращения руки	до 28 об/мин			
Min размер паллеты	600 х 800 мм			
Мах размер паллеты	1200 х 1200 мм			
Возможность обертывания половины и четверти поддона.				



Установка паллетообмотчиков на предприятиях различных отраслей промышленности















Промышленные роботы для упаковки и паллетирования

Промышленные роботы — это специализированные машины с особым программным обеспечением, способные заменить ручной труд и выполняющие широкий спектр задач на различных производственных участках.

Преимущества роботов-упаковщиков:

- 1. Круглосуточная работа без пересменок и перерывов нет простоя, требующего отключения линии.
- 2. Высокая производительность без спада одинаковая скорость работы на всем цикле.
- 3. Точное определение места в упаковочной таре датчиками положения презентабельный вид товара.
- 4. Способность обслуживать несколько линий повышение эффективности без дополнительных вложений.
- 5. Быстрая перенастройка под разный тип продукта экономия времени на переналадку оборудования.
- 6. Исключение человеческого фактора отсутствие случаев возврата из-за несоответствия единиц товара в таре или неровной укладки продукции.
- 7. Работа с опасными грузами исключаются производственные риски.

ПРИНЦИП РАБОТЫ И ПРИМЕНЕНИЕ:

Робот-упаковщик получает сигнал от автоматизированной конвейерной системы о наличии продукции в зоне захвата. Оптические датчики на захватном устройстве проверяют полученные данные и передают команду к укладке заданного количества в тару или на паллету. Захватные устройства перекладывают груз с высокой точностью.

В зависимости от задач подбираем модель, подходящую по грузоподъемности, степени подвижности и радиусу рабочей зоны, внедряем роботизированные комплексы и конвейерные системы к ним.



Есть возможность комбинировать захваты.

Существует два основных наиболее часто используемых типа комбинированных захватов: вауукумно-зажимные и вакуумно-вилочные.

Автоматизация производства



Продукт	Стеклянные/жестяные банки
продукт	квадратной и круглой формы
Производительность	До 12 000 банок в час
Разделитель слоев	Картонный разделитель прямой или краями вниз
Формат поддона	800 x 1200 mm / 1000 x 1200 mm
Исполнение	Сталь крашеная / нержавеющая
Сжатый воздух	6 бар (25 л / мин)
Мощность	4 кВт, 380 В
Преимущества:	Модульная конфигурация позволяет гибко подходить к размещению обрудования в цехе в соответствии с производственной необходимостью.



Продукт	Стеклянные/жестяные банки ПЭТ
Производительность	До 1200 циклов в час
Кол-во захватывающих головок	До 6 (индивидуальные захваты под разные типы продукта)
Исполнение	Сталь крашеная / нержавеющая
Сжатый воздух	6 бар (расход в зависимости от захвата)
Мощность	4 кВт, 380 В
Преимущества:	Модульная конфигурация для оптимального размещения в цехе. Связь с любыми гофроформирова- телями с узлом заклейки клапанов скотчем или горячим клеем.



Продукт	Гофрокороб / канистра / групповая упаковка
Производительность	До 450 циклов в час
Масса сформированной паллеты	До 2,5 т
Габариты узла формирования паллеты	2500 х 2500 мм
Исполнение	Сталь крашеная / нержавеющая
Сжатый воздух	6 бар (до 180 л∕мин)
Мощность	4 кВт, 380 В
Преимущества:	Модульная конфигурация для оптимального размещения в цехе. Автоматическая подача поддонов и автоматический отвод сформиро- ванных паллет на участок паметобмотки.

Компрессорное оборудование

Специалисты компании "АСпром" проектируют и запускают в работу компрессорное оборудование и системы воздухоподготовки на промышленных предприятиях России.

Учитывая разносторонние потребности современного производства, предлагаем широкую линейку компрессорного оборудования:

- Винтовые компрессоры с ременной передачей;
- Винтовые компрессоры с прямым приводом;
- Винтовые компрессоры со встроенной системой очистки и осушки сжатого воздуха;
- Винтовые компрессоры с преобразователем частоты;
- Винтовые компрессоры с преобразователем частоты и системой воздухоочистки;
- Безмасляные винтовые компрессоры;
- Поршневые дожимающие бустеры;
- Винтовые дожимающие бустеры;
- Модульные компрессорные станции контейнерного типа;
- Системы очистки и осушки сжатого воздуха (ресиверы, магистральные фильтры, сепараторы, осушители адсорбционного и рефрижераторного типа, водомаслоотделители).

Поставляем компрессорные станции для обеспечения сжатым воздухом автоматов выдува ПЭТ-тары. Давление сжатого воздуха - 40 бар.

СХЕМА КОМПЛЕКТНОЙ КОМПРЕССОРНОЙ СТАНЦИИ для выдува ПЭТ-тары



Наличие в штате компании конструкторского отдела позволяет реализовывать проекты по индивидуальному техническому заданию. Подбираем оборудование исходя из задач и бюджета. Выполняем работы от пневмо-аудита до сервисного, гарантийного и постгарантийного обслуживания. Работы по ремонту компрессорного оборудования выполняются в собственном сервисном центре или с выездом на производство.

Наши инженеры регулярно проходят обучение у производителей компрессорных установок и имеют большой опыт реализации проектов в сфере обеспечения предприятий сжатым воздухом, что гарантирует надежную работу оборудования.

РЕАЛИЗОВАННЫЕ ПРОЕКТЫ



Производственная база компании ООО "АСпром"

Виртуальный тур по нашему производству



В любой момент Вы можете посетить наш завод, пообщаться с инженерами и посмотреть, как у нас все устроено.

Мы являемся интеграторами и решаем задачи в комплексе от проектирования до ввода оборудования в эксплуатацию, включая пусконаладочные работы, обучение персонала, гарантийное и постгарантийное обслуживание. Запускаем в работу новые линии "под ключ" и модернизируем существующие производственные участки, обеспечивая полную совместимость оборудования.









Комплекс станков по металлообработке: гидроабразивная и лазерная резка, гибочный пресс, токарные и фрезерные станки, сварочные посты.









Складские резервы







<u>Штат</u> инженеров-конструкторов и инженеров АСУ ТП







Смотрите фото и видео РЕАЛИЗОВАННЫХ ПРОЕКТОВ на сайте aspromservis.ru

РЕФЕРЕНС-ЛИСТ компании 000 "АСпром"



МОЛОЧНЫЕ ПРЕДПРИЯТИЯ



Молочный комбинат «Лабинский», ГК «Danone-Юнимилк» Запущена система по наклейке этикетки на упаковку (пластиковый стаканчик), включая автоматические аппликаторы и систему перемещения,

Запущен комплекс промышленного оборудования, включающий маркировочное оборудование (каплеструйные и термотрансферные принтеры), система этикетировки (автоматические аппликаторы) на линию по производству и фасовке творога, конвейерные системы (пневматически модульные, лента ПВХ), компрессорное оборудование.

ЭФКО

ОАО «Молочный комбинат «Пензенский» («Молком»)
Запущен комплекс маркировочного оборудования (каплеструйные, термотрансферные, а также лазерные принтеры), компрессорное оборудование. АО «Молвест», ТМ «Волжские просторы»
Запущен комплекс маркировочного оборудования (термотрансферные принтеры).

ОАО «Эфко», ТМ «Слобода»

Конвейерные системы с подъемными транспортерами по перемещению, разведению и объединению потоков продукции,

ООО «КОМОС ГРУПП», ТМ «Созвездие Запущены в работу конвейерные системы; поворотный транспортер на модульной ленте и гравитационный рольганг по перемещению групповой упаковки с продукцией в зону с температурным режимом до -35°C.



КОНДИТЕРСКИЕ ФАБРИКИ

ГК «Невский кондитер»

Запущен комплекс промышленного оборудования, включающий маркировочное оборудование (термотрансферные принтеры и принтеры-аппликаторы), упаковочное оборудование (автоматические формовщики и заклейщики гофрокоробов) и двухъярусные конвейерные системы, компрессорное

000 «Келлог Рус», ТМ «Любятово»

Сконструирован, поставлен и запущен в работу ленточный транспортер на участок маркировки продукции.

ЗАО «Пензенская кондитерская фабрика», ГК «Объединенные кондитеры»

Запущены в работу конвейерные системы, термотрансферные и лазерные принтеры, система наклейки этикеток.

Кондитерская фабрика «Конти»

Объединение потоков продукции в групповой упаковке, наклейка этикетки и маркировка. Поставлены конвейеры с модульной лентой, аппликатор, термотрансферный принтер.



проро

DAMATE

МЯСОКОМБИНАТЫ

ABI PRODUCT, TM «Стародворские колбасы»

Модернизирован участок групповой упаковки продукции: поставлены 6 автоматических формирователей гофрокоробов и система транспортеров по подаче сформированных гофрокоробов в зону укладки продукции. Группа «ПРОДО», ТМ «Омский бекон»

65 ЧЕРКИЗОВО

Запущены в работу установки по нанесению этикеток на колбасные изделия вкруговую.

ПАО «Группа Черкизово»

Запущен комплекс промышленного оборудования, включающий маркировочное оборудование (термотрансферные принтеры), упаковочное оборудование (паллетообмотчики).

FK «Дамате», ТМ «Индилайт» Установлен каплеструйный принтер для нанесения переменной информации на продукцию.

ОАО «Дзержинский мясокомбинат», ТМ «ДЭМКА»

Запущена в работу система по нанесению этикетки на колбасные изделия вкруговую, установлено компрессорное оборудование.

FA «Pecypc» PECYPC

Запущен комплекс промышленного оборудования, включающий 2 установки по нанесению этикеток на колбасные изделия вкруговую,

маркировочное оборудование и конвейерные системы.

000 «Регионэкопродукт-Поволжье», ТМ «Фамильные колбасы»

Запущен комплекс промышленного оборудования, включающий установку по нанесению этикетки на колбасные изделия вкруговую, маркировочное оборудование (каплеструйные и термотрансферные принтеры), конвейерные системы.

000 «Ростовский колбасный завод» - «ТАВР»

Запущена в работу установка по нанесению этикетки на колбасные изделия вкруговую.

МПК «Атяшевский», ГК «Талина»

Запущен комплекс промышленного оборудования, включающий установку по нанесению этикетки на колбасные изделия вкруговую, маркировочное оборудование (каплеструйные принтеры, термотрансферные принтеры, принтеры-аппликаторы), конвейерные системы, компрессорное оборудование,

Поставлены рольганги для перемещения паллет в морозильную камеру, система конвейеров для маркировки продукции, компрессорное оборудование. «Товарное хозяйство»

Конвейерные системы, маркировочное, упаковочное и компрессорное оборудование.



МИРАТОРГ

КРУПНЫЕ ХОЛДИНГИ И ПРОЧИЕ ОТРАСЛИ

000 «Империал Тобакко Волга» (Imperial Tobacco)

000 «Юнилевер Русь

Сконструирован, поставлен и запущен в работу комплекс конвейерных систем с 7 лифтами по совмещению и перемещению потоков продукции в зону автоматической укладки

Запущена в работу конвейерная система на базе цепных транспортеров и рольгангов.

000 «Штраус», ТМ «Черная Карта» Поставлена система конвейеров по совмещению потоков кофейной продукции.

IDS Borjomi International, ТМ «Эдельвейс» Сконструирован, поставлен и запущен в работу воздушный транспортер 000 «Радуга-Боттлерс», 000 «Дикомп-Классик»

Запущен комплекс промышленного оборудования, включающий маркировочное оборудование (каплеструйный принтер), систему этикетировки (автоматический аппликатор), конвейерные системы, упаковочное оборудование (паллетообмотчики), компрессорное оборудование. 000 «Хенкель Рус»

Установлены и запущены в работу термотрансферные принтеры на аппликаторах для полноценной печати этикеток, которые

впоследствии клеятся на гофрокороба с продукцией. 000 «Объединенные Пензенские Водочные Заводы»

Сконструированы, поставлены и запущены в работу конвейерные системы по перемещению групповой упаковки с продукцией.

000 «МакПром», компания «СИ Групп», ТМ «Щебекинские» Запущен комплекс маркировочного оборудования (термотрансферные принтеры).

ООО «ТА Айсберри» Поставлены и запущены в работу этикетировочные системы на базе автоматических аппликаторов, крупносимвольный принтер высокого разрешения конвейерные системы.

«Русагро»

Конвейерные системы для линий по производству подсолнечного масла и маргарина



ОБЩАЙТЕСЬ С НАМИ ТАМ, ГДЕ УДОБНО:



























400125, г. Волгоград ул. Николая Отрады,15 8 (8442) 609-108 office-volgograd@aspromservis.ru

394030, г. Воронеж, ул. Кольцовская, д. 46A 8 (4732) 51-65-02 office-saratov@asprom.su

392018, г. Тамбов, ул. Мичуринская, 896 8 (8452) 48-87-41 office-saratov@asprom.su

430003, г. Саранск, ул. Рабочая, 185а 8 (8342) 311-727 office-saransk@aspromservis.ru



ASPROMSERVIS.RU



БОТ ТЕХНИЧЕСКОЙ ПОДДЕРЖКИ В ТЕЛЕГРАМ