

Catálogos

Fabricación de
envases metálicos

End Line

Cizalla a Guillotina

Prensa

Rizadora

Aplicación de Liner

Horno

Apilado



✉ GA@ga-srl.com.ar

💻 www.ga-srl.com.ar

☎ Arg. (011) 4523.1536 / 4521.9657
Int. (+54.11)

📍 Bauness 1950 (C1431DNL) Buenos Aires, Argentina

**GENERAL
AUTOMATION**
S.R.L.



Compact Machine Design/ *Rigidità assoluta*

Machines series for medium-high production range/ *Gamma di Velocità medio-alta*

Easy machine access/ *Ottima accessibilità*

Quick Tooling Change/ *Cambio formato rapido*

Easy Set-up/ *Messa a punto facilitata*

SCROLL SHEAR

CESOIA A GHIGLIOTTINA

CG 422

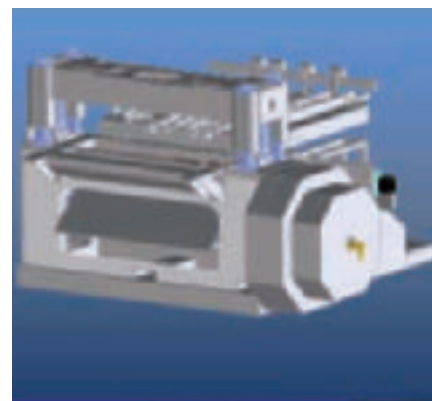
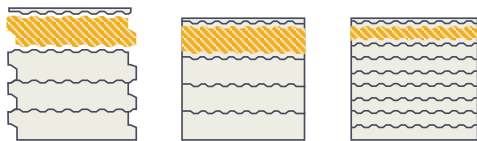


Cevolani S.p.A.
pelliconi group

SCROLL SHEAR

CESOIA A GHIGLIOTTINA

CG 422



- The die assembly's main advantages are an absolute sturdy design which guarantees: a perfect cut without burrs, and low wear on cutting parts thanks to:
 - scroll tool with carbide cutting blades located in the middle of the toolholder and guided by 4 Agathon type roller columns
 - cast-iron toolholder supported by 4 columns with bushings that assure an always perfect parallelism between toolholder and base
 - very rigid block casting structure
 - extremely rigid cast-iron cutter holders for sheet trimming.
 - Fixed pitch sheet calibrator bars allowing for high precision, even in case of printed pre-scroll sheets.
 - Gears in oil bath external to the machine that allow a rapid and simple size change.
 - Electronic sheet counters with automatic double sheet ejection.
 - Automatic lubrication system.
 - Separate electrical cabinet with operation control by PLC, fixed pulley for speed change run by synchrony motor inverter.
 - New Cevolani machines are built with our traditional standards of durability and solidity. This allows used machinery to maintain value in time.
 - Wear and tear spare parts are always available in our warehouse.
- Struttura di trancitura caratterizzata da rigidità assoluta che permette un taglio perfetto senza bava e durata estremamente prolungata dell'attrezzatura grazie a:
 - stampo con lame di taglio in metallo duro situate nella mezzeria del portatranciente, guidato da 4 colonne a rulli di tipo Agathon
 - portatranciente in fusione di ghisa sostenuto da 4 colonne con boccole che assicurano parallelismo sempre perfetto tra portastampo e base
 - struttura portante rigidissima in fusione di ghisa
 - Struttura portacoltelli di rifili rigidissima in fusione di ghisa.
 - Barre di calibratura foglio a passo fisso che permettono un elevato grado di precisione anche in presenza di fogli litografati e prescollati.
 - Cambio colpi a bagno d'olio e all'esterno della macchina che consente un cambio rapido e semplice del formato.
 - Contafogli di tipo elettronico e scarto doppio foglio con evacuazione automat.
 - Lubrificazione automatica centralizzata.
 - Armadio elettrico separato con operazioni di controllo gestite da PLC, puleggia fissa per cambio velocità gestita da inverter a motori synchrony.
 - Le nuove macchine Cevolani sono costruite con la tradizionale solidità e durabilità mantenendo un elevato valore dell'usato nel tempo.
 - Ricambi per parti usurabili sempre disponibili presso il nostro magazzino.

Sheet feeder MA 548

- Idle roller loading conveyor.
- Automatic double sheet detector.
- Sheet pick-up by means of four suction cups – positive sheet feeding by means of cams with adjustable timing and linear sheet introduction on the first table, without scratches even at high speed.
- Optic safety barrier.

Mettifoglio MA 548

- Rulliera di carico a folle.
- Riconoscimento automatico doppio foglio.
- Sfogliatura con 4 ventose - alimentazione positiva dei fogli tramite camma con fasatura variabile ed immissione lineare del foglio sulla 1 tavola, senza graffi o deformazioni anche ad alte velocità.
- Protezioni a righe ottiche senza cancelletto.

MODEL MODELLO	MAX SHEET DIM. DIM. MAX FOGLIO (mm)	MIN. SHEET DIM. DIM. MIN. FOGLIO (mm)	NUMBER OF STROKES PER SHEET N. COLPI PER FOGLIO	TIN PLATE GAUGE SPESSORE MATERIALE (mm)
CG 422	1100 x 1100	770 x 508	3-8	0,13-0,40
WEIGHT PESO (Kg)	INSTALLED POWER POTENZA INSTALLATA (kW)	DOUBLE ROW STRIP WIDTH-MAX MAX LARGHEZZA STRISCIA A DOPPIA FILA (mm)	SINGLE-ROW STRIP WIDTH-MAX MAX LARGHEZZA STRISCIA A SINGOLA FILA (mm)	
7200	2,5	340	270	
STROKES PER MINUTE COLPI AL MINUTO (mm)	DIMENSIONS DIMENSIONI (mm)	CORSA DEL TESTACROCE STROKE (mm)	CONSUMO ARIA AIR CONSUMPTION	
65-130	4600x2820x1340 (h)	50	Nm3/h - 2 (0,3 in MA548)	

Technical data subject to change without notice - I dati tecnici sono soggetti a modifiche senza preavviso.

UPON REQUEST:

Automatic strip transfer to the press by automatic robot or stacker.

A RICHIESTA:

Trasferimento strisce alla pressa con robot o impilatore automatici.



Outstanding Machine Stability/ *Ottimo bilanciamento*

Machine series for medium-high production range/ *Gamma di Velocità medio-alta*

Easy machine access/ *Ottima accessibilità*

Electronic Set-up/ *Messa a punto elettronica*

AUTOMATIC DOUBLE DIE PRESS

PRESSA AUTOMATICA A STAMPO DOPPIO

PDV 394
PD 394

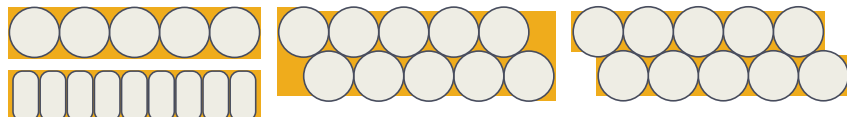


Cevolani S.p.A.
pelliconi group

AUTOMATIC DOUBLE DIE PRESS

PRESSA AUTOMATICA
A STAMPO DOPPIO

PDV 394
PD 394



- Machine designed for maximum mechanical stability.
- Machine frame is a block casting.
- Flywheel supported by the base so as to avoid any overload on the crank shaft.
- Ram movement is guided with special prismatic gibs. This feature ensures perfect alignment of the tool carriage. Conical guide for simplified gib adjustment.
- Complete tooling consisting of: tool guided by three Agathon type roller bearing columns, with hardened steel upper cutting parts and carbide dies, special rubber shock absorbers, strip guiding unit and end ejector levers.
- Machine speed controlled by means of inverter.
- Electronic phase adjustment (suction cup-scrap ejector-feeders) controlled by encoder.
- Automatic double strip detector.
- Large capacity strip hopper. Magnetic system for automatic strip feed from scroll shear.
- Pneumatically controlled clutch/brake unit.
- Separate electric cabinet controlled by PLC.
- Digital display showing all machine functions.
- New Cevolani machines are built with our traditional standards of durability and solidity. This allows used machinery to keep value in time.
- Wear and tear spare parts are always available in our warehouse.
- Progettazione finalizzata ad un ottimo bilanciamento.
- Telaio monoblocco in fusione di ghisa.
- Supporto speciale nel telaio per sostenere il peso del volano e non caricare l'albero a gomito.
- Lardoni prismatici di scorrimento del testacroce ad appoggio piano per assicurare un perfetto allineamento della mazza portastampi. Guida conica a scorrimento per regolazione semplificata dei lardoni.
- Attrezzatura completa composta da: stampo con tre colonne con cuscinetti a rulli di tipo Agathon con taglietti superiori in acciaio temperato e matrici inferiori in metallo duro; ammortizzatori in gomma speciale; gruppo guidastrisce e leve cacciacoperchi.
- Regolazione velocità con inverter.
- Regolazione elettronica delle fasi (ventosa – cacciasfridi) gestite in relazione agli introduttori tramite encoder.
- Riconoscimento automatico doppia striscia.
- Magazzino strisce a grande capacità. Sistema magnetico ad alimentazione automatica strisce da cesoia a ghigliottina.
- Gruppo freno/frizione a comando pneumatico con freno a tasselli.
- Armadio elettrico separato con operazioni di controllo gestite da PLC.
- Display digitale con indicazione completa di tutte le funzioni macchina.
- Le nuove macchine Cevolani sono costruite con la tradizionale solidità e durabilità mantenendo un elevato valore dell'usato nel tempo.
- Ricambi per parti usurabili sempre disponibili presso il nostro magazzino.

MODEL MODELLO	CAPACITY OF PRESS PRESSIONE (tonns)	STROKE OF RAM CORSA TESTACROCE (mm)	DEPTH OF DRAWING PROFONDITA' IMBUTITURA (mm/max)	Ø 2 DIE CUTTING Ø 2 PUNZ. TAGLIO (mm/max)	1 DIE CUTTING 1 PUNZ. TAGLIO (mm/max)	STRIP FEED AVANZAMENTO STRISCIA (mm/min-max)
PDV 394	40	46	8	127		40-129
PD 394	45	70	20		235	40-237
	WIDTH OF STRIP LARGH. STRISCIA (mm/min e max)	LENGTH OF STRIP LUNGH. STRISCIA (mm/min e max)	RAM STROKES PER STRIP N. COLPI PER STRISCIA (min e max)	RAM STROKES N. COLPI (per min.)	OUTPUT DOUBLE DIE PRODUZ. 2 PUNZONI (per min.)	TOTAL POWER POTENZA GLOBALE (kW)
PDV 394	85-240	750-1170	3-24	200-400	600-800	7
PD 394	85-240	750-1170	3-24	120-300	240-600	7
	NET WEIGHT OF PRESS PESO NETTO PRESSA (kg)	DIMENSIONS DIMENSIONI (mm)				
PDV 394	4900	3400x2300x2400				
PD 394	4900	3400x2300x2400				

Technical data subject to change without notice - I dati tecnici sono soggetti a modifiche senza preavviso.

UPON REQUEST:

Soundproof booth / Special strip width down to 85mm (with single die).
Automatic end inside and outside inspection system with single or double camera.

A RICHIESTA:

Cabina insonorizzata / Possibilità di lavorare con strisce fino a larghezza di 85mm (a stampo singolo).
Sistema d'ispezione automatica coperchi per interno e per esterno con telecamera singola o doppia.



Large lid diameters / *Diametri coperchi grandi*

DR8 material can be processed / *Adatta per DR8*

Reliable in time because of its' sturdy design / *Elevata robustezza ed affidabilità nel tempo*

CURLERS

CURLINGATRICI

CUD 520
CUS 520 R/L

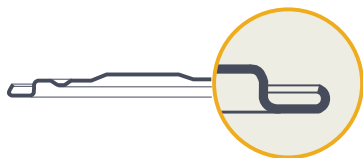
Cevolani S.p.A.
pelliconi group

CURLERS

CURLINGATRICI

CUD 520

CUS 520 R/L



- Independent speed adjustment of inlet belt and curling ring.
- Large end diameters can be curled. The special 9 modular sector curling system allows a high number of rotations which permits processing of DR8 material for ends.
- Curling ring works with large diameter crossed roller bearing which guarantees perfect stability with high sturdiness and reliability in time.
- External guide sectors and curling rings are manufactured with special treated steel.
- Extremely wide range of diameters can be worked.
- Easy connection with already existing presses.
- New Cevolani machines are built with our traditional standards of durability and solidity. This allows used machinery to keep value in time.
- Standard components are used. Wear and tear spare parts are always available in our warehouse.

- Regolazione indipendente della velocità del nastro di ingresso e dell'anello curlingatore.
- Diametri coperchi grandi. 9 settori modulari di curlingatura che permettono un elevato numero di rotazioni dei fondi, adatti anche per lavorare materiale in DR8.
- Anello curlingatore che lavora su cuscinetto a rulli incrociati di grande diametro per consentire un perfetto bilanciamento con conseguente elevata affidabilità e grande robustezza nel tempo.
- Settori esterni e anello in acciai speciali temprati e rettificati.
- Ampissima gamma di diametri lavorabili.
- Facilmente collegabile a presse preesistenti.
- Le nuove macchine Cevolani sono costruite con la tradizionale solidità e mantengono un elevato valore dell'usato nel tempo.
- Ricambi per parti usurabili sempre disponibili presso il nostro magazzino.

MODEL MODELLO	Ø EXTERNAL LID Ø EST. COPERCHI (mm)	PERFORMANCE PRODUZIONE (n/min)	POWER POTENZA (kW)	Ø CURL GUIDE Ø SETTORI CURL.	WEIGHT PESO (kg)	DIMENSIONS DIMENSIONI (mm)
CUD 520	40 - 200	1000	3,0	900	850	2000x1830x852
CUS 520 R/L	40 - 200	500	1,5	900	425	1000x1830x852

Technical data subject to change without notice - I dati tecnici sono soggetti a modifiche senza preavviso.

UPON REQUEST:

Magnetic elevator linking the curler and compound liner.
Special tooling for aerosol ends.

A RICHIESTA:

Elevatore magnetico di collegamento tra curling e mettimastice.
Attrezzatura speciale per fondi aerosol.



Independent velocity control for rotating compound mandrel

Velocità indipendente sul mandrino di masticiatura

Electronic nozzle/*Pistole elettroniche*

Oven equipped with pocket holders to avoid damage and scratches on lid

Forno a tasche per evitare graffi o danneggiamenti

Electronic safety device for flame control/*Apparecchiatura elettronica di sicurezza per il controllo della fiamma*

COMPOUND LINER AND OVEN

GRUPPO METTIMASTICE E FORNO

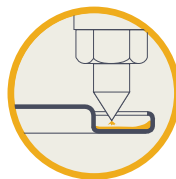


Cevolani S.p.A.
pelliconi group

COMPOUND LINER AND OVEN

GRUPPO METTIMASTICE E FORNO

MTD 556 / MTD 555 FVSTC 543 / FVDTC 542



- Production unit for application and drying of water based compounds. This user-friendly system guarantees high production with excellent quality in a limited workspace.
- Special parts are used to handle lids through the machine which prevent damage.
- Quick and simple tooling change. Very few parts need to be changed or set.
- Machine controlled by means of PLC.

COMPOUND LINER

- Compound applicator is equipped with electronic nozzle.
- Command and control of compound application unit by means of an electronic system which has the following advantages:
 - Easy set-up for compound distribution for various production speeds
 - Easy set-up of application unit for different sizes.
 - Application unit equipped with compound flushing system.
- Machine and mandrel speeds are independent and controlled by means of drive units.
- Separator worms on both sides in order to optimise and speed up end separation

VERTICAL POCKET OVEN

- Automatic machine for compound drying on round, oval or rectangular ends and aerosol can domes.
- Ends are conveyed inside the oven with special pockets made of heat-resistant plastic.
- Automatic temperature control which is adjustable.
- Electronic safety device for flame control.
- Rapid and automatic size change-over on both sides.

- Gruppo per l'applicazione e l'essiccazione dei mastici a base d'acqua, produzione elevata e qualitativamente perfetta con economia di spazio e facilità di conduzione.
- Particolari accorgimenti per evitare che i coperchi vengano ammaccati o graffiati nel loro percorso attraverso il gruppo.
- Cambio di formato semplice e rapido, solo poche parti da sostituire e registrazioni estremamente facili.
- Armadio elettrico gestito da PLC.

METTIMASTICE A SPRUZZO

- Applicatore del mastice munito di pistole elettroniche.
- Comando e controllo del gruppo di masticiatura mediante una centralina elettronica che comporta i seguenti vantaggi:
 - estrema facilità di regolare la distribuzione del mastice in funzione delle diverse velocità di produzione.
 - facilità di registrazione del gruppo in funzione dei diversi formati.
 - spurgo del gruppo di masticiatura mediante pulsante.
- Variatore continuo di velocità. La velocità della macchina e quella dei mandrini sono indipendenti fra loro.
- Viti sfogliatrici su 2lati. Ottimizzano e velocizzano l'operazione di sfogliatura.

FORNO VERTICALE A TASCHE

- Macchina automatica per essiccare il mastice nei fondi, cupole e coperchi di forma circolare, ovale, rettangolare.
- La movimentazione dei coperchi all'interno del forno avviene tramite tasche di alimentazione in materiale plastico, resistente ad alte temperature.
- Temperatura autocontrollata e regolabile a piacere.
- Apparecchiatura elettronica per il controllo della fiamma e chiusura di sicurezza automatica.
- Cambio formato veloce ed automatico su entrambe i lati

MODEL MODELLO	Ø MIN. LID Ø MIN. COPERCHIO (mm)	Ø MAX LID Ø MAX COPERCHIO (mm)	LIDS PER MINUTE VELOCITA' COPERCHI AL MIN.	POWER POTENZA ELETT. (kW)	DIMENSIONS DIMENSION (mm)	
COMPOUND LINER METTIMASTICE						
	single/singolo MTD556	40	180	400	3	1100x850x800
	double/doppio MTD555	40	109	800	4	1100x850x800
MODEL MODELLO	Ø MIN. LID Ø MIN. COPERCHIO (mm)	Ø MAX LID Ø MAX COPERCHIO (mm)	LIDS PER MINUTE VELOCITA' COPERCHI AL MIN.	NET WEIGHT PESO (Kg)	DIMENSIONS DIMENSIONI (mm)	
OVEN/FORNO						
	single/singolo FVSTC543	40	180	400	1500	1100x850x800
	double/doppio FVDTC542	40	109	800	2000	2500x3350x1500

Technical data subject to change without notice - I dati tecnici sono soggetti a modifiche senza preavviso.

UPON REQUEST:

Double, triple, quadruple Wrapper in different configurations / Electric Oven / Special Parts for aluminum ends / Motorized mixer for 200 liter compound drums / Pneumatic diaphragm pump for compound feeding directly from drum / End counter at oven outlet/Horizontal stacker.

A RICHIESTA:

Incartafondi doppio, triplo e quadruplo in diverse configurazioni / Forno elettrico / Serie di parti speciali per la lavorazione di fondi e coperchi in alluminio / Agitatore motorizzato per fusti di mastice da 200 litri / Pompa pneumatica a membrana per alimentare il mastice direttamente dal fusto / Contacoperchi per il conteggio coperchi in uscita dal forno/Impilatore orizzontale.

