

MONOBLOC ENCAJONADO AUTOMATICO

Modelo **COMBIPACK/60**



Máquina monobloc automático de nueva generación, para encajonado de envases en cajas de cartón tipo americano, compuesto por: formadora de cajas, robot encajonador y cerradora mediante precinto de PVC. Diseñada para trabajar con varios productos en un espacio muy reducido.

Un panel de control, con pantalla táctil “Touch Screen”, permite controlar todas las fases de la máquina desde un puesto único permitiendo una gestión inmediata y global. El mismo panel, también integra los elementos de protección eléctrica según normativa CEE.

Los cambios de formato y regulación de los distintos elementos de la máquina son rápidos, sencillos y precisos, para evitar pérdidas de tiempo y largas operaciones de cambio de cajas o de tipo de envases.

Todos los movimientos de la máquina se realizan por motores servo controlados, consiguiendo movimientos suaves y precisos. De este modo se evitan desgastes de la máquina y se consigue dar al producto la manipulación adecuada.

La formadora de cajas realiza un desplegado seguro y veloz de las cajas preformadas, incluso con cartones difíciles de manipular, comenzando el ciclo y preformado de la caja. La caja avanza hacia el lugar de introducción de envases.

En la entrada de botellas del monobloc, se van formando agrupaciones de las mismas, para introducirlas, mediante una parrilla con tulipa flotantes con seguridad, según el orden previsto en la caja preformada situada en la zona de introducción de envases.

Una vez formada y llena de envases, la caja avanza hasta la zona de cerrado mediante una precintadora de PVC autoadhesivo.

Un transportador de cajas automático, saca la caja de la máquina para su posterior paletizado.

Dependiendo de la producción de la línea de embotellado, se puede fabricar bajo demanda, ajustándose a cada proyecto en tamaño y rendimiento.

DATOS TECNICOS:

DIMENSIONES CAJAS MINIMAS.	140 x 200	h 200 (mm)
DIMENSIONES CAJAS MAXIMAS.	350 x 450	h 450 (mm)
PRODUCCION	REAL: 6.000 bot/h	
PESO APROX	2100 Kg	
POTENCIA ELECTRICA.....	10,5 Kw	
TENSION	380V III+T+N	
PRESIONE AIRE	6 Bar	
CONSUMO AIRE	350 Nlts/min	
ALTURA TRANSPORTE DE BOTELLAS.....	1.050mm	
ALTURA TRANSPORTE DE CAJAS	650mm	

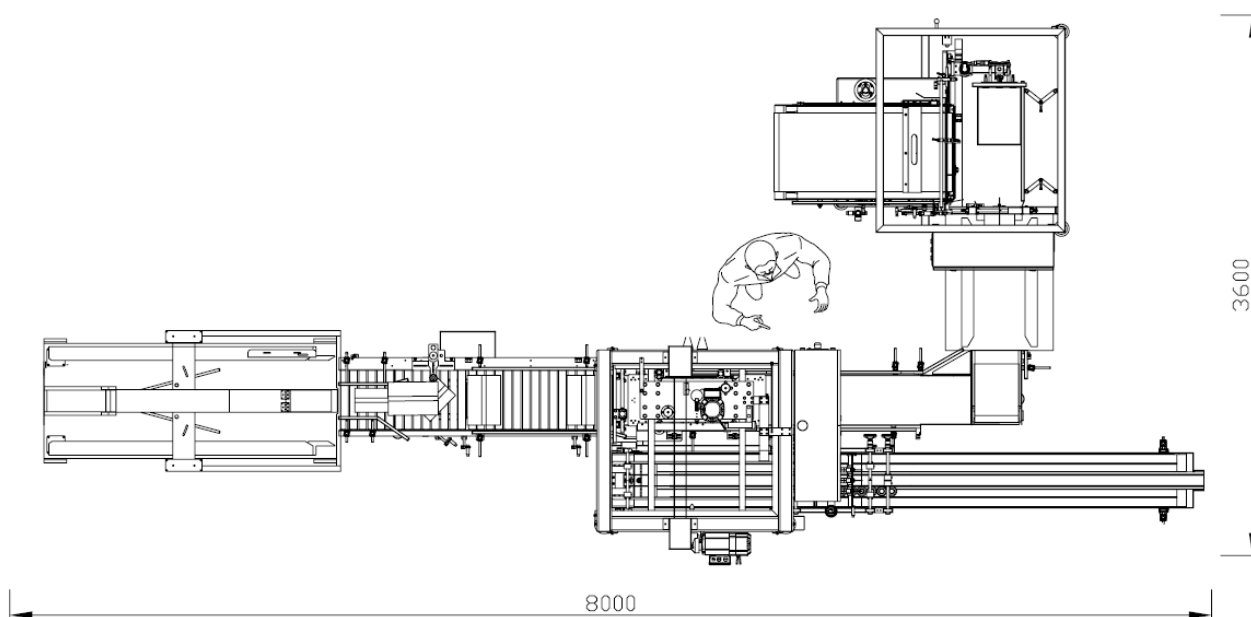


- Chasis construido en acero al carbono lacado, resto de la maquina construida en acero inoxidable AISI 304.
- Movimientos principales de la maquina realizados sobre guías lineales con rodamientos de bolas y actuados por servomotores.
- Entrada de botellas en la mesa lateralmente para evitar la presión de las mismas sobre las calles.
- Sistema neumático de distribución de botellas a la entrada de las calles.
- Fococélulas de seguridad en todas las calles para detección de botella caída y nº de botellas por caja.
- Cabecsal con capacidad para 2 cajas de 12 botellas y cuatro cajas de 6 botellas con regulación del formato mediante volantes, no es necesario cambiar las placas de tulipas.
- Doble seguridad contra colisión de los cabezales.
- Seguridad de salida de cajas llena.
- Formadora de cajas con capacidad para 100 cajas plegadas en el almacén y alarma de nivel bajo de cajas.
- Almacén de cajas con aproximación de las cajas mediante banda trasportadora.
- Desplegado de las cajas mediante placa de ventosas.
- Zona cerrado y pegado de las solapas inferiores.
- Cerrado de cajas con precinto o cola caliente hot melt (opcional).
- Producción máxima de la formadora 1000 ciclos hora.
- Producción máxima de la encajonadora 240 ciclos hora.
- Cambio de formato en 15 minutos.
- Pantalla táctil para selección de formato, control de la maquina y ajuste de parámetros.
- Seguridades y protecciones según normativa vigente.
- Manual de instrucciones y esquemas.
- Certificado CE.

- Motores y reductores..... **SEW EURODRIVE Y MITSUBISHI.**
- Neumática..... **SMC.**
- Equipamiento eléctrico.. **SIEMENS, MITSUBISHI, OMRON, DATALOGIC y MOLLER.**
- Cadenas y accesorios..... **REGINA, AVE y SYSTEM PLAST.**
- Guías y rodamientos..... **THOMSON, INA, E IKO.**
- Equipo de hot melt **MELER.**

MODO DE FUNCIONAMIENTO

- Una vez seleccionado el formato mediante la pantalla táctil y hechos los ajustes pertinentes para el mismo, se pone en marcha la máquina.
- Las cajas son desplegadas por una placa con ventosas y entregadas por la misma a la cerradora de fondos que las precinta al mismo tiempo.
- Una vez formada y precintado el fondo la caja es entregada a la llenadora que las acumula en un transportador de banda a la espera de ser llenadas.
- Las botellas entran a la encajonadora a través de las calles sobre las cuales se van repartiendo.
- Una vez que la maquina detecta que las calles están llenas con el nº de botellas correcto y las cajas en posición de llenado se activa el cabezal de la maquina.
- El cabezal de la maquina coge las botellas mediante las tulipas de presión y una vez que el marco está sobre las cajas abriendo las solapas, el cabezal se desplaza e introduce las botellas dentro de las cajas.
- El cabezal y el marco de apertura de solapas se retiran y las cajas son liberadas por las compuertas de bloqueo para que las cajas lleguen a la cerradora encoladora de solapas superiores la cual da por terminado el ciclo.



DATOS TÉCNICOS

Potencia eléctrica total instalada	8.5 kw.
Tensión de alimentación (trifásica).....	380 v + N.
Presión de aire.....	6 bars.
Consumo de aire	250 l/min

