

# BP150

Solución para el encajado semiautomático de carga lateral, modular, compacta y flexible. Diseñada para bajas producciones de caja por minuto.



Con esta generación de Encajadoras se da respuesta a las necesidades del mercado en la automatización de los finales de línea de productos que por su forma regular son manejables fácilmente a altas producciones

El apilado se realiza por elevación con apoyo lateral, formando las diferentes capas programadas con total precisión en el conteo.

Las cajas deben ser colocadas manualmente en la embocadura frontal a la espera de ser llenadas.

Obtenida la agrupación completa, el conjunto de envases es trasladado hasta el interior de la caja, dejándola en posición para el cierre de solapas y aplicación de cinta adhesiva.

La **BP-150** es una encajadora lateral semiautomática, modular, compacta y flexible, diseñada para bajas producciones de caja por minuto.

## Características

- > Para el encajado de envases paralelepípedos rígidos que pueden ser acumulables entre sí.
- > Introdutor de envases en la caja, con cambio de posición automático, lista para el cierre.
- > Rapidez con los cambios de formato mecánicos y memorización de los mismos en un PLC.
- > Dispositivo de no introducción ante falta de caja.
- > Protecciones eléctricas y mecánicas según normas.
- > Diseñada para bajas producciones de caja por minuto.
- > Válida para caja RSC.
- > Simplicidad y adaptabilidad a diferentes tamaños y/o formatos.

**PRODEC**  
FLEX · TECH

# BP150

Solución para el encajado semiautomático de carga lateral, modular, compacta y flexible. Diseñada para bajas producciones de caja por minuto.

## Alimentación de producto

Transportador de entrada de producto de 1000 mm. de longitud y 300 mm de ancho útil de banda, con una altura de trabajo sobre banda de 910 mm. Incorpora detector de acumulación de envases, con una señal de salida para detener la máquina precedente ante cualquier anomalía.

## Agrupador

Agrupación de los envases por medio de un elevador de accionamiento neumático, que va formando los pisos sobre un sistema de trampillas basculantes, con guiado lateral del producto, hasta conseguir la cantidad de pisos prefijada en el programa. La altura de los envases en la posición de entrada al agrupador debe ser de 25 a 70 mm. Para mayores alturas debe modificarse la altura estándar de las trampillas.

## Formado de caja

El formado de caja es manual; una vez formada y precintada inferiormente, la caja será colocada contra la embocadura y se accionará el pulsador para que actúe el brazo de fijación de caja.

## Introducción a caja

Conjunto introductor de la agrupación mediante empujador de accionamiento neumático, que con la ayuda de una boca guía de las solapas de la caja instalada al efecto, garantizan el proceso de traslado del conjunto de envases al interior de la caja.

## Salida de caja

Sistema automático de desembocadura de caja con posicionamiento de la misma sobre la pista de rodillos de salida.

## Interface hombre / máquina

Todos los elementos de seguridad o posibles fallos del sistema, como acumulación de producto en el transportador de alimentación, puertas o protecciones mal cerradas, presencia de caja, caja mal formada, falta de presión de aire, etc son recogidos en una pantalla display incorporada en el panel de maniobra para una rápida localización. Al ser un sistema abierto, el personal tiene acceso a contadores, temporizadores, etc. sin la necesidad de personal especializado, dada la simplicidad de su utilización. Todo el comando eléctrico de la máquina se halla centralizado en un autómata programable, lo que permite al sistema versatilidad y rapidez en cambios o modificaciones.

PRODEC ha conseguido reunir en un solo equipo unas destacadas características de diseño y funcionalidad que se detallan a continuación:

## Diseño compacto

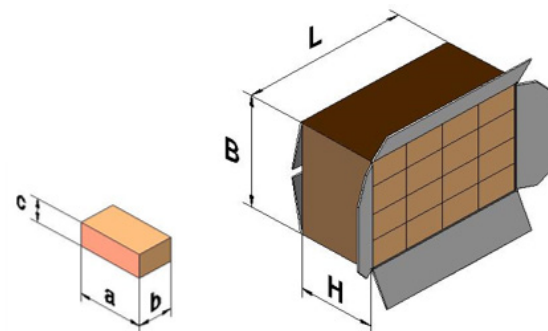
Todas las funciones descritas se desarrollan en un equipo versátil, eficiente y compacto, ocupando un espacio reducido y de simple manejo para el operador/a. De concepción constructiva robusta y transparente desde cualquier ángulo, permite observar desde el exterior todos los mecanismos y funcionalidad operativa.

## Accesible

El diseño limpio, abierto y sin barreras mecánicas, simplifican extremadamente las intervenciones que se precise efectuar en el equipo, bien sean por un cambio de formato, por una simple regulación, o los habituales trabajos de limpieza y mantenimiento.

## Información técnica

Consumo eléctrico	0,5 Kw		
Consumo aire	26 L/ciclo		
Presión aire	6 Bares		
Capacidad	Producción de hasta 200 estuches /min según la agrupación		
Color	Gris metalizado		
Dimensiones caja	L	A	H
	200/500	150/300	150/300
Medidas producto	20 / 65	80 / 200 (Opcional hasta 100) (Opcional hasta 250)	



## Flexible

Por su concepto avanzado, permite ampliar inicialmente sus funciones para adaptarlo a las necesidades requeridas de cada proyecto.

## Ergonomía

Para su desarrollo, se han utilizado métodos de diseño específicos para optimizar el bienestar y la comodidad del personal que deba intervenir en la máquina.

## Gestión de la información

Un potente software desarrollado por nuestro equipo técnico permite efectuar un control total de las funciones del equipo, así como realizar de forma simple los cambios de formato, a través de la pantalla táctil que incorpora. A través de esta, también es posible verificar la eficiencia productiva por turnos de trabajo, o por franjas horarias, convirtiéndolo en un eficaz instrumento de análisis. Está preparada para integrar líneas de trabajo según el estándar OMAC.

**PRODEC**  
FLEX · TECH