

FL4

Solución para el encajado de carga lateral, modular, compacta y flexible. Diseñada para producciones altas de caja por minuto, todo ello en un único monoblock.



La **FL4** es una encajadora lateral, modular, compacta y flexible, diseñada para producciones altas de caja por minuto, todo ello en un único monoblock.

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.

Unidad para el encajado de carga lateral de alta velocidad con formadora de cajas de cuatro estaciones, que permite incorporar cualquier sistema de alimentación o apilado de envases en función a las características propias de los mismos.

Un diseño renovado de gran accesibilidad y fácil manejo que admite gran variedad de posibles configuraciones según el tipo de producto, las especificaciones y la velocidad de producción requeridas.

Equipo de elevadas prestaciones para trabajar con altos niveles de exigencia y con una eficacia productiva excelente.

Características

- > 4 estaciones de carga: 2 de formado, llenado y cierre de caja.
- > Poco espacio ocupado en planta.
- > 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 altas producciones de caja por minuto.
- > Válida para caja RSC.
- > Alcanza una producción de hasta 25 cajas/minuto.

PRODEC
FLEX · TECH

FL4

Solución para el encajado de carga lateral, modular, compacta y flexible. Diseñada para producciones altas de caja por minuto, todo ello en un único monoblock.

Un diseño accesible y de fácil manejo, pensado para la agrupación de envases, formado, llenado y cierre de las cajas en una única unidad de reducidas dimensiones.

Agrupadores de elevación o descenso están disponibles para el encajado de envases rígidos o flexibles, así como sistemas de alimentación específicos para envases no acumulables entre sí. Almacén de cajas ergonómico y de gran capacidad. La máquina incorpora un sistema de obertura forzada de las cajas que asegura su correcta posición en la estación de llenado y posterior traslado hasta la estación de cierre.

El cierre de las cajas se puede efectuar mediante cinta adhesiva, aplicación de cola caliente o combinación de ambos sistemas.

Almacén de cajas Almacén horizontal de cartones con arrastre motorizado de los mismos. Longitud del almacén 1000 mm. A medida que los cartones son extraídos por el sistema, un detector de presencia de caja provoca el avance de las cintas de arrastre garantizando que siempre haya caja preparada para su extracción. Cuando el almacén queda vacío (con un número de cajas insuficiente para su buen funcionamiento), la máquina queda parada y una señal visual avisa al operario de la falta de cajas. Opcionalmente puede instalarse una detección adicional del número mínimo de cajas que debe tener siempre el almacén para que el operario pueda recargar el mismo antes de un paro de máquina.

Formado de caja Extracción unitaria de los cartones plegados mediante ventosas instaladas sobre un brazo de movimiento semicircular de accionamiento neumático. Apertura forzada de la caja por un sistema de ventosa contra ventosa y un mecanismo de escuadre lateral con detección de presencia y formado de la caja.

Arrastre de caja Transporte de la caja pre-abierta hasta la estación de encajado mediante un sistema de cadenas con topes de arrastre.

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.

Producción La unidad de formación y cierre de cajas puede alcanzar una producción de hasta un máximo de 25 cajas/minuto y en su conjunto estará en función del producto y la agrupación a realizar.

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 táctil incorporada en el panel de maniobra para una rápida localización.

PRODEC ha conseguido reunir en un solo equipo, las funciones de formado, llenado y cerrado de caja, con unas destacadas características de diseño y funcionalidad que se detallan a continuación:

Diseño compacto

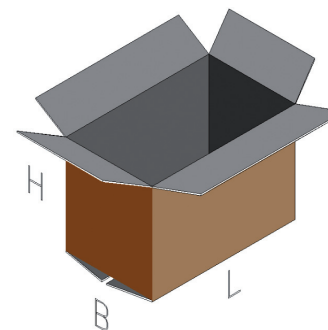
Todas las funciones descritas se desarrollan en un único monobloc, ocupando un espacio reducido y de simple manejo para el operador/a. De concepción constructiva robusta y transparente desde cualquier ángulo, permite observar desde el exterior todos los mecanismos y funcionalidad operativa

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

Max. Min.	Max	Min.
L	300	160
B	200	110
H	250	110
Velocidad	25 cajas/min	



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