

FL5 Solución para el encajado de carga lateral, modular, compacta y flexible. Diseñada para producciones medias de caja por minuto, todo ello en un único monoblock.



La **FL5** es una encajadora lateral, modular, compacta y flexible, diseñada para producciones medias 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

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.

Características

- > Dos estaciones de carga: 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 producciones medias de caja por minuto
- > Válida para caja RSC.
- > Alcanza una producción de hasta 8 cajas/minuto.

PRODEC
FLEX·TECH

FL5

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

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 mecánico. 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.

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.

Cierre de caja Desplazamiento de la caja hasta la zona de cierre mediante carro de accionamiento mecánico

Producción La unidad de formación y cierre de cajas puede alcanzar una producción de hasta un máximo de 8 cajas por 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

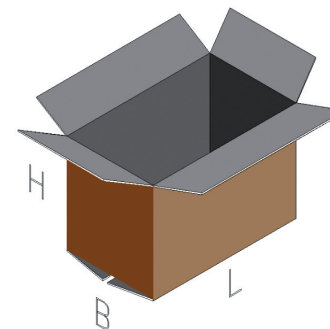
El diseño limpio, abierto y sin barreras mecánicas, simplifican extremadamente las intervenciones que se precise efectuar en el equipo, bien sean por un cambio de formato, por una simple regulación, o los habituales trabajos de limpieza y mantenimiento.

Flexible

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

Información técnica

Max. Min.	Max	Min.
L	600	300
B	400	200
H	600	200
Velocidad	8 cajas/min	



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