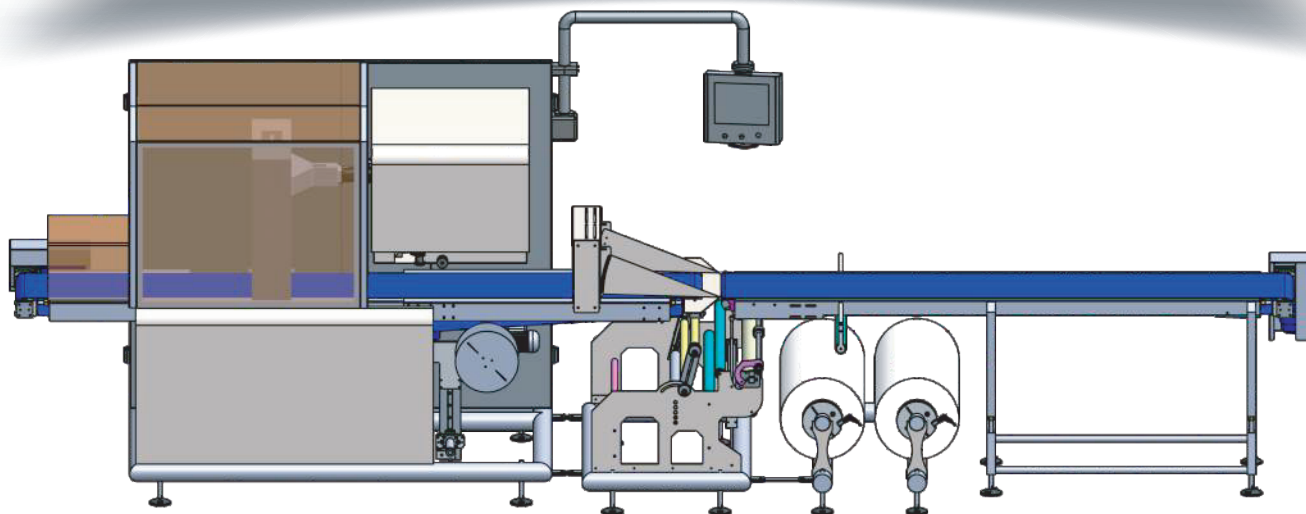




FLOW FL-1100



DESCRIPCIÓN

- La FL-1100 es una envolvedora horizontal para envolver cualquier tipo de productos sólidos de forma individual, dentro de las dimensiones máximas y mínimas especificadas en la ficha técnica.
- La máquina ha sido construida en conformidad a la directiva 2006/42/CE y sucesivas modificaciones, y está provista del sello CE.
- Máquina construida en la que las zonas en contacto con los productos son de acero inoxAISI 304 y plásticos técnicos sanitarios, con un tratamiento especial anti-corrosión resistente a los ácidos y cloros.
- Modelo estándar con sentido de trabajo LH que trabaja de derecha a izquierda.
- La máquina puede envolver cerrando las cuatro caras de la bolsa.
- La máquina puede envolver cerrando tres caras y dejando una abierta para posterior envasado al vacío en una línea externa.
- La máquina puede trabajar con film de retráctil para posteriormente pasar por una línea de retracción.
- Cualquier material de embalaje que sea termo-soldante.
- Velocidad de envase: Equivalente a 25 metros por minuto de forma continuada, de 1 a 100 envases por minuto en función del tamaño del producto y del tipo de film.

PRESTACIONES

- Ancho máximo de film: 1100 mm
- Ancho de banda de producto: 450 mm
- Ancho máximo de producto: 450 mm
- Ancho máximo de mordaza transversal: 500 mm
- Ancho máximo de soldadura transversal: 500 mm
- Ancho máximo de corte transversal: 500 mm
- Apertura máxima de mordaza: 260 mm
- Carrera máxima de mordaza: 385 mm

Máquina equipada con 9 servos para:

- 1º Cinta de entrada.
- 2º Cinta de soldadura.
- 3º Regulación de altura de soldadura longitudinal.
- 4º Ruedas de soldadura.
- 5º Ruedas de corte y retales.
- 6º Elevación de altura de sellado transversal.
- 7º Subida de soldadura transversal inferior.
- 8º Bajada de soldadura transversal superior y corte.
- 9º Desplazamiento de mordaza móvil.

Máquina equipada con 3 motores para:

- 1º Cinta de salida.
- 2º Desbobinador de film.
- 3º Retales.

Electrónica:

- Precalentamiento con dos resistencias y dos sondas.
- Soldadura lineal con dos resistencias dos sondas.
- Soldadura transversal inferior con dos resistencias una sonda.
- Soldadura transversal superior con dos resistencias y dos sondas.
- Sensor de presencia de aire en red.
- Sensor del reductor de volumen.
- Sensor rotura retal.

Neumática:

- Presión de ruedas de arrastre de film.
- Presión de ruedas de soldadura longitudinal.
- Presión de ruedas de corte longitudinal.
- Presión de ruedas de retales.
- Soplador de retales.
- Corte transversal.

- Soldadura delantera de bolsa.
- Soldadura trasera de bolsa.
- Aproximador de cinta de salida.
- Reductores de volumen.
- Formador de pliegues inglés.
- Cuadro de mandos estanco de posición variable para fácil manejo.
- Interruptor general provisto de sistema de seguridad.
- Setas de parada de emergencia.
- Control mediante autómatas programables (PLC).
- Pantalla táctil de color de 10" de fácil manejo para control y ajuste de parámetros con 20 recetas en memoria para distintos formatos de productos.
- Sistema de funcionamiento continuo o por impulsos.
- Control remoto módem para conexión telefónica o internet.
- Protecciones de zonas riesgo en transmisiones, cortes, mecanismos, etc. con cobertura por cabina abatible de metacrilato y sistemas de seguridad conforme a normas europeas y americanas.

PORTABOBINAS

- Portabobinas de film motorizado con tensión constante y ajustable.
- Portabobinas de fácil carga de bobina con transpaleta.
- Eje portabobinas estándar de 3 pulgadas = 76 mm.

CINTA DE ENTRADA DE PRODUCTO

- Cinta de entrada por banda lisa con fotocélula de detección del producto para la automatización del sellado y corte del envase con el producto.
- Cinta de entrada con centradores de producto regulables.
- Túnel formador de film regulable a tamaño de producto.
- Longitud de bolsa variable automáticamente según longitud del producto.

SOLDADURA LONGITUDINAL

- Grupo de soldadura longitudinal optimizado para soldaduras rápidas y seguras.
- Regulación de altura del conjunto de soldadura longitudinal según la altura del producto.
- Regulación de temperatura independientes para precalentamiento longitudinal y soldadura longitudinal.
- Ruedas de arrastre de film de silicona regulador de presión para arrastre correcto del film.
- Precalentamiento por patines con regulación de presión y temperatura.
- Ruedas de soldadura longitudinal con regulación de temperatura, presión y altura.

- Ruedas contracuchillas de corte con regulación de velocidad.
- Cuchilla de corte circular con regulación de velocidad y presión de corte.
- Ruedas de retales no cortados con regulador de presión y velocidad.

SOLDADURA TRANSVERSAL

- Grupo de soldadura transversal optimizado para soldaduras rápidas y seguras.
- Ajuste de altura de soldadura transversal respecto al producto por regulación electrónica de altura de mordaza.

RETALES

- Enrollador automático de retales con sensor de rotura de retal.

OPCIONES

- Fotocélula para centrado de impresión.
- Portabobinas de doble bobina.
- Perforador de film para microperforados.
- Bandeja de residuos en cinta de carga.
- Diferentes longitudes de cinta de carga.
- Sentido de la máquina: RH que trabaja de izquierda a derecha.
- Adaptador de mandril a 6 pulgadas = 150 mm.
- Ruedas
- Kit repuestos recomendados.