

SISTEMA DE FLEJADO
CON PLÁSTICO

Flejadora Automática Horizontal

XIFRÉ SM-H | HL | HC



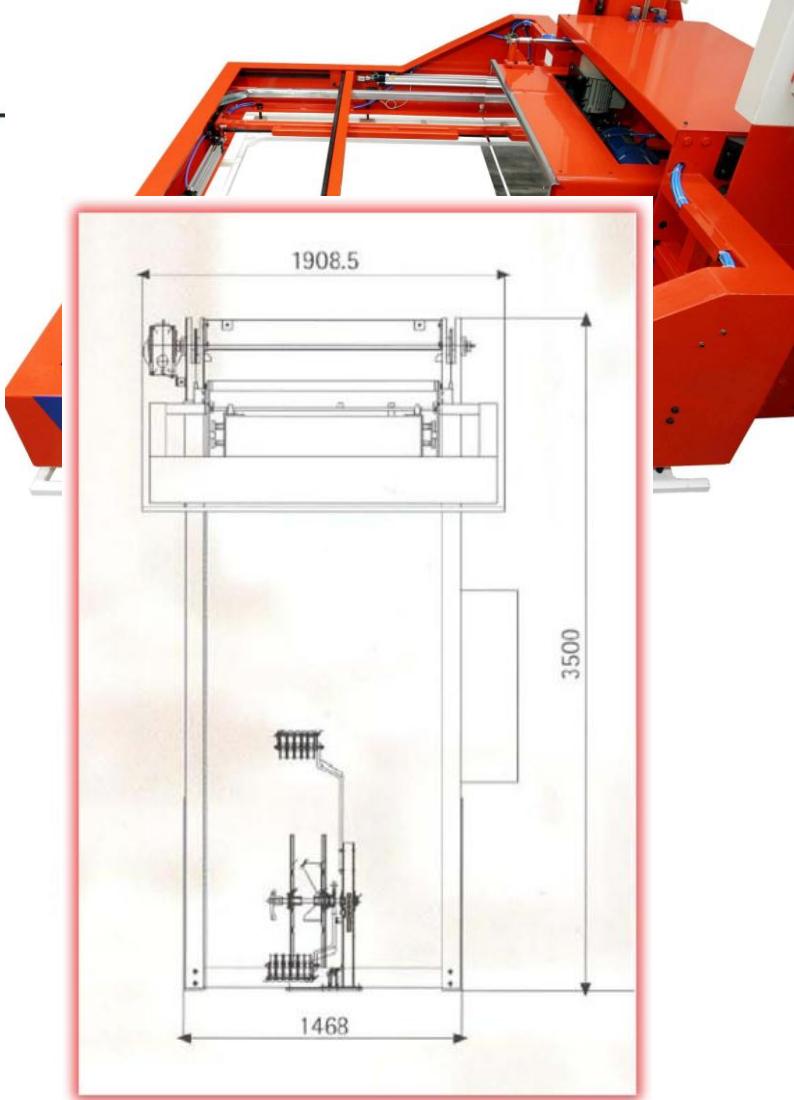
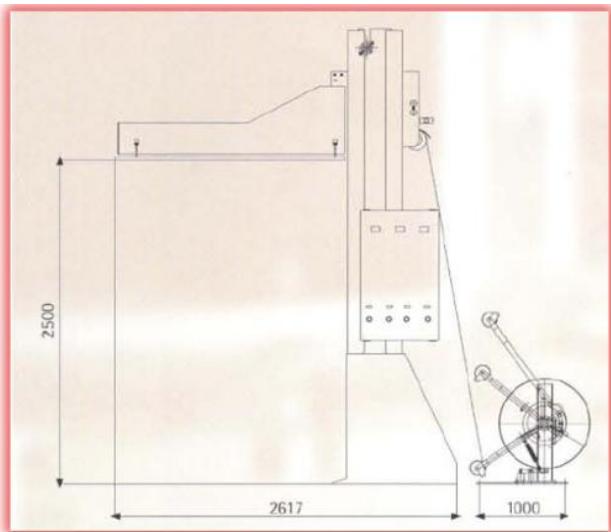
CYKLOP
INTERNATIONAL

THE
STRAPPING
COMPANY

Flejadora Horizontal SM-H | SM-HL | SM-HC

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS:

Recorrido máx.del cabezal al paquete:	300 mm
Recorrido máx.del prensor al paquete:	(Opcional en SM-HL) 500 mm (Opcional 130mm.) 160 mm
Altura mín.de flejada a cota "0":	2500 mm
Altura útil (transportador + paquete + carga):	2500 mm
Potencia máxima trabajo:	2 Kw (SM-H) 1,2 Kw (SM-HL)
Ancho del paquete:	500/1.400 mm
Longitud del paquete:	500/1.400 mm
Arco standard medida interior	1.450 x 1450 mm
Control mando:	PLC-OMRON
Fleje utilizado:	PP/PET
Medidas fleje SM-H (Ancho x Espesor):	8-12-16 x 0,65-1,00 mm
Medidas fleje SM-HL (Ancho x Espesor):	12 x 0,65-0,90 mm



Cabezal de flejado desplazable:

El cabezal se desplazará hasta un máximo de 500mm. hacia delante para contactar con el bulto y así evitar pérdida de tensión.

Desplazamiento lateral del cabezal:

Para una mejor tensión del fleje en las cuatro aristas del bulto es muy importante que el cabezal haga un movimiento basculante a izquierda y derecha, este sistema evita el movimiento de las cantoneras del sector hortofrutícola y la rotura del fleje, sobre todo en bloques de hormigón y cerámica.

Soldadura del fleje:

Unión de flejes por termo-sellado con resistencia eléctrica. (En el modelo SM-H / HC es regulado electrónicamente desde el cuadro)

Devanador-desbobinador de fleje:

El cambio de bobina es muy rápido y admite bobinas jumbo de hasta 3.000m. y ancho 190mm. Es independiente al resto de la máquina y su funcionamiento es electro-neumático y sin motores.

Seguridad de galibo, bajada del arco:

Paro automático del arco flejador. Si durante el descenso el arco colisiona contra un pallet/bulto/persona mal situado, el arco se detiene automáticamente al igual que se desconecta la flejadora, evitando así accidentes laborales, golpes innecesarios y por lo tanto averías.

Selección de flejadas:

Programación automática mediante ENCODER | Selector de programas en el armario | PLC OMROM

Producción:

60-70 pallets/hora en pallets de 2m. y 3 flejadas
1 flejada (17/27 seg.) - 2 flejadas (30/40 seg.) - 3 flejadas (45/53 seg.)

*El Fabricante se reserva el derecho de modificar y perfeccionar características de la máquina.

