

ENVASADORA VERTICAL VZ



ENVASADORA VERTICAL VZ

Características generales:

- 1- Envasadora modelo VZ realizada completamente en acero inoxidable 304.
- 2- Puertas de metraquilato transparentes para mayor visión de trabajo.
- 3- Envasadora especial para bolsa de formato Doypack y 3 soldaduras .



La formación de la base para la bolsa en formato Doypack se realiza mediante una plancha con resistencias laterales (no con pistón), de esta manera, mejoramos la estética de la bolsa.

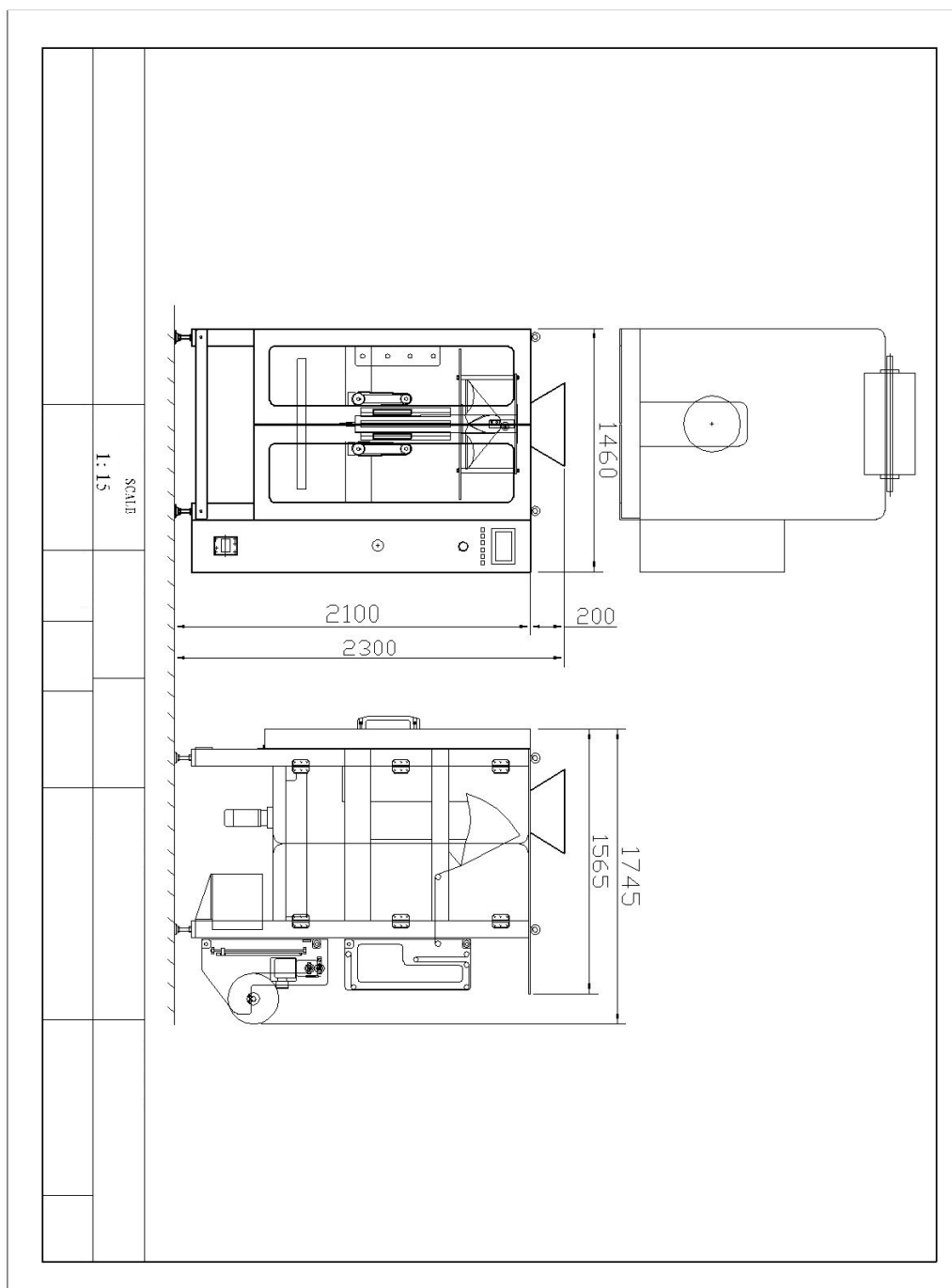
- 4- Cremallera Zipper de serie.
- 5- Bobina zipper standard a medidas europeas según plano adjunto.
- 6- Rollo Zipper situado en el lateral de la máquina (en módulo aparte).
- 7- Dos soldaduras verticales: una para el Zipper y otra para la soldadura vertical. La soldadura de zipper se realiza por ultrasonido.
- 8- Arrastre de film por correas con bomba de vacío.

- 9- Sistema para apoyar el producto antes de caer a la bolsa.
- 10- Correas de arrastre comandadas por servomotor.
- 11- Mordazas de sellado horizontal comandadas por servomotor.
- 12- Variador de velocidad para el posicionamiento del Zipper.
- 13- Variador de velocidad para el sistema de conducción de film.
- 14- Dos modos de trabajo, mácula o longitud.
- 15- Sistema de detección de bobina automático.
- 16- Posibilidad de acoplar impresora (opcional)
- 17- Tubo formador según medidas del cliente.
- 18- Incluye sistema de gas inerte para la conservación del producto (opcional)
- 19- Sistema para perforar los laterales de la bolsa y poder soldar el fondo plano en caso de que el plástico no sea bisoldable.
- 20- Sistema de tensado de bolsa en la parte inferior para no hacer arrugas.
- 21- Resistencias teflonadas
- 22- Guías laterales en los rodillos para el film
- 23- Corrección de la lámina de forma digital desde la pantalla
- 24- Detección automática de final de film.

Características técnicas:

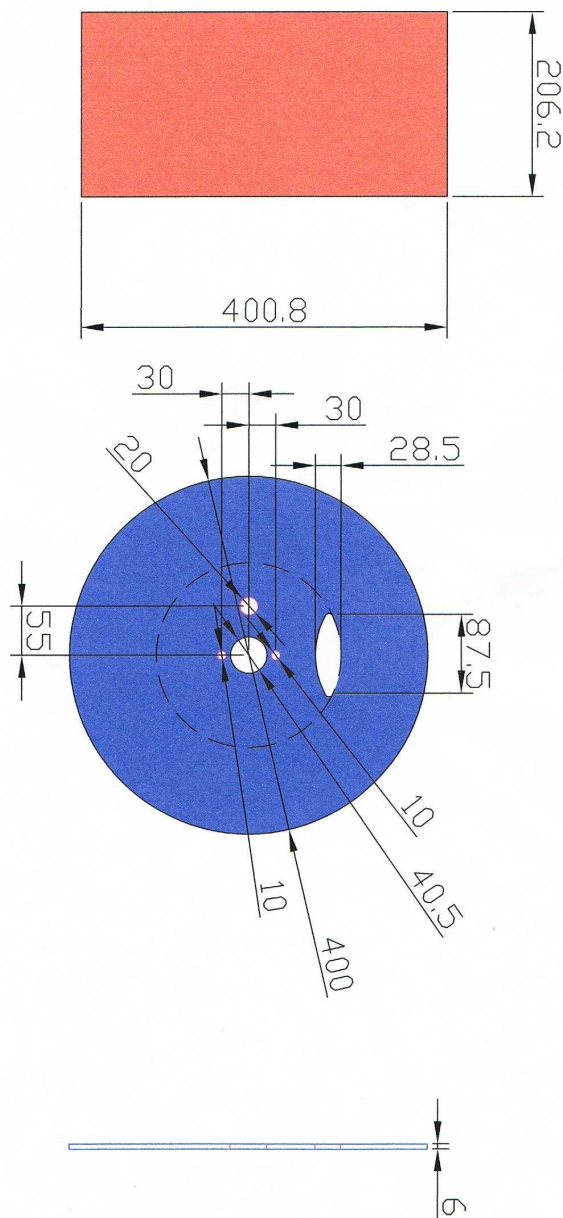
- 1- PLC Omron con módulos de expansión
- 2- Pantalla táctil PROFACE monocromo .
- 3- Control de temperatura mediante PID (no usamos termostatos).
- 4- Bombas de vacío marca Becker o Eurovac para el sistema de arrastre por correas.
- 5- Drive y servomotor marca Panasonic.
- 6- Velocidad de la máquina: 50 bolsas/min. (máximo) según alto de bolsa.
- 7- Medidas Máquina: H2100x1745Wx1460L
- 8- Módulo de seguridad + fuente de alimentación para este módulo, el sistema de seguridad de la máquina esta comandado por un módulo especial por micros y protecciones térmicas marca SICK y Onrom.
- 9- Fotocélula para la mácula de fibra óptica.
- 10- Contador de bolsas.
- 11- Consumo de la máquina 6,5 Kw, 32 A.
- 12- Tensión de la máquina 380 V
- 13- Medidas bobina Zipper : diámetro del eje : 50 mm , diámetro exterior máximo de la bobina : 480 mm , largo del eje : 170 mm
- 14- Ancho bolsa : 150 – 350 mm
- 15- Largo bolsa : 120 – 330 mm
- 16- Diámetro de bobina : 75 - 330 mm

ENVASADORA VERTICAL VZ



SISTEMA ZIPPER:

El portabobinas de la bobina zipper se encuentra aparte de la máquina en el lateral derecho, este portabobinas esta adaptado para los modes de plastico portabobinas del mercado europeo y americano



Cuenta con un rodillo que nos ayuda a separar el zipper de la bobina, ya que este zipper puede darse el caso de que este más bobinado de fábrica y con este rodillo ayudamos a separarlo para no generar enganches.



Este portabobinas está equipado por un motor y un variador para regular la velocidad del desbobinado dependiendo la tensión el film por la velocidad que puede alcanzar la envasadora vertical.



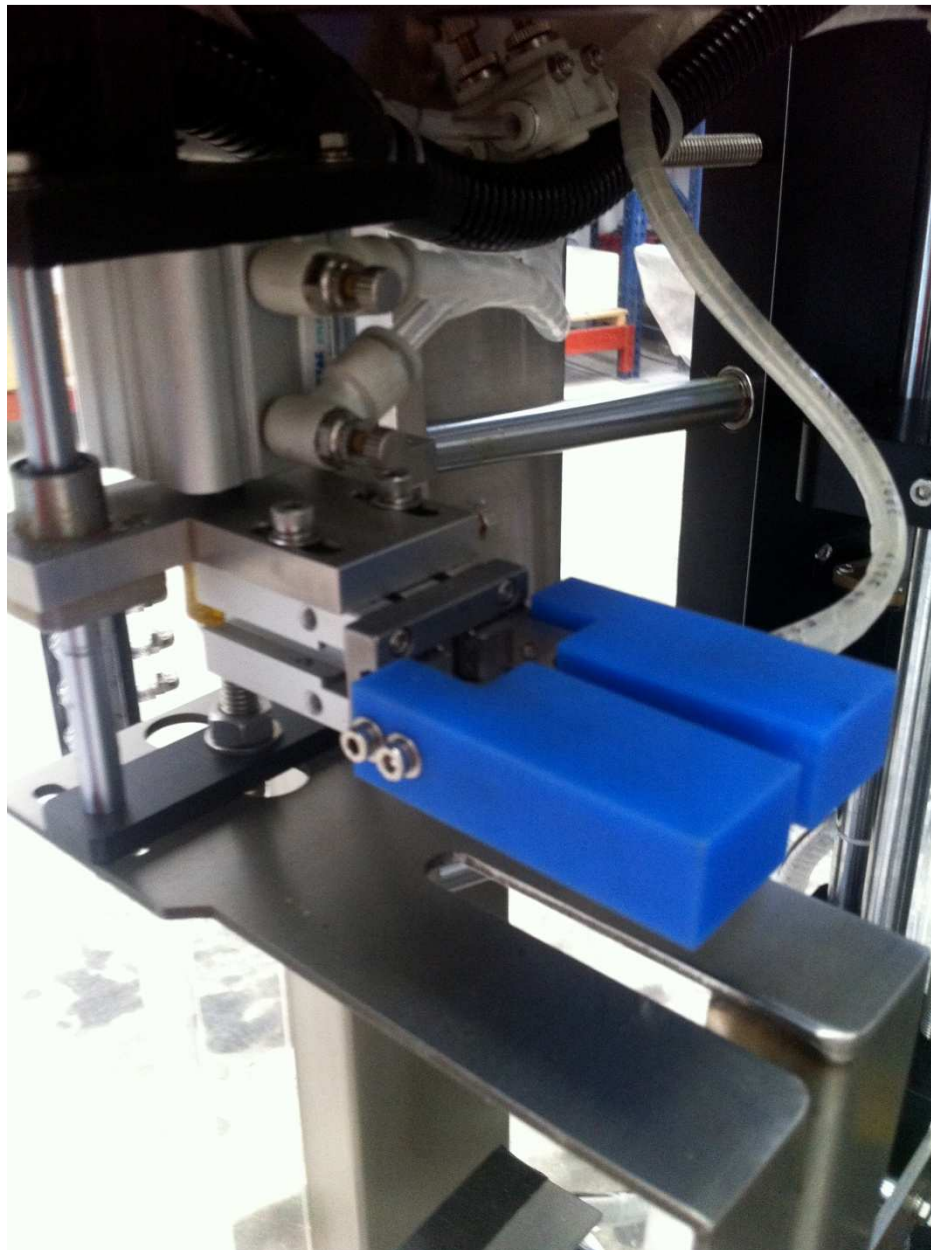
Este sistema de tensador y alimentación del zipper desemboca en el tubo formador con una entrada especial para este.



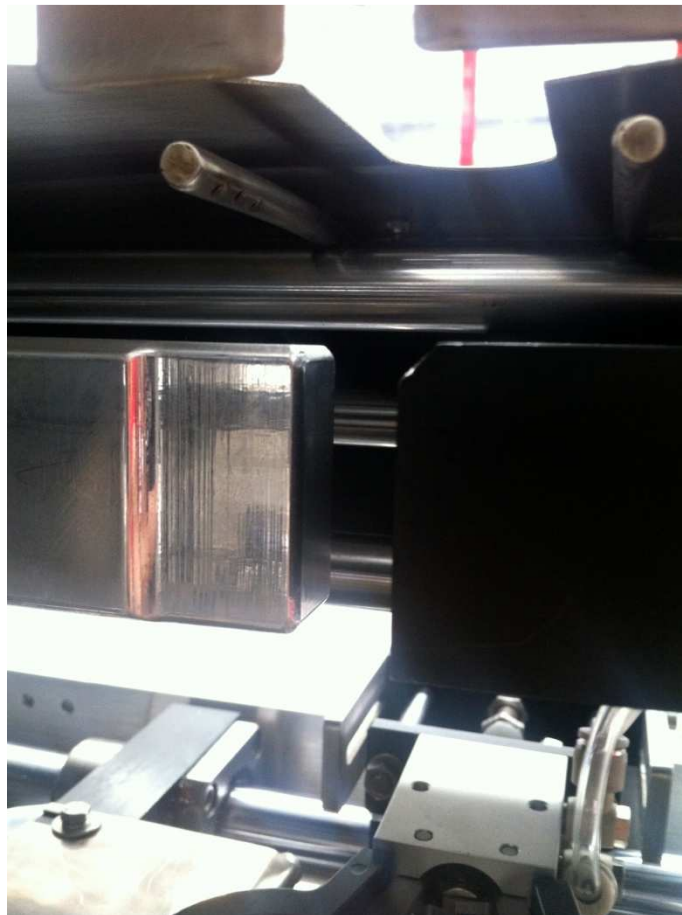
El zipper pasa a la estación de sellado por unas mordazas especiales y teflonadas preparadas para poder sellar este material junto con el film



Antes de ser sellado verticalmente, un tensor especial temporizado para actuar antes que la soldadura vertical, presiona y estira el zipper impidiendo que se generen arrugas, de esta forma aseguramos un sellado perfecto y uniforme del zipper



Una vez sellado el film verticalmente pasamos a la estación de sellado por ultrasonido. En esta estación sellamos los extremos de la bolsa con ultrasonido para que la soldadura vertical selle correctamente y no perdamos aire y/o líquido de la bolsa.



SISTEMA DE ABREFÁCIL:

Este sistema se utiliza para facilitar la apertura de las bolsas en formato DOYPACK.
El sistema está formado por una cuchilla especial con la forma del abrefácil y una mordaza con la forma del abrefácil. Este sistema requiere la limpieza de la mordaza diariamente debido al resto del plástico que se corta al realizar el abrefácil.



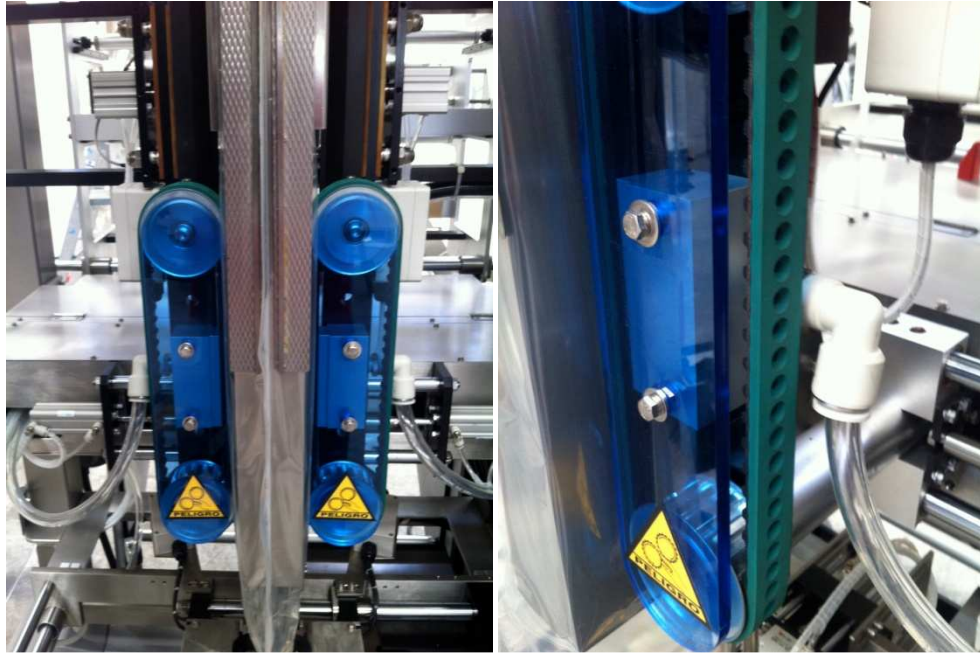
SISTEMA ENFRIADO SOLDADURA HORIZONTAL:

Dependiendo el tipo de film utilizado y la velocidad de envasado es necesario la el enfriado de la soldadura horizontal, este sistema está formado por una varilla de calibre de inoxidable microperforada y mediante aire comprimido soplamos y enfriamos la soldadura de la bolsa, de esta manera evitamos que la soldadura se deforme y el producto la pueda dañar.



SISTEMA BOMBA DE VACÍO EN LAS CORREAS DE ARRASTRE:

El sistema de arrastre por vacío en las correas de arrastre es utilizado para asegurarnos una perfecta tracción del film y el avance exacto en mm de este . Este sistema es utilizado en ambientes donde cabe la posibilidad de que las correas puedan resbalar y patinar, con lo cual la medida de la bolsa no sería exacta.



La bomba esta situada en la parte inferior de la máquina, con lo cual no nos resta espacio en la parte frontal de la envasadora que es donde el operario trabaja.



SISTEMA DETECCIÓN MÁCULA:

Nuestro sensor óptico para la lectura de la mácula o marca impresa en la lámina es de fibra óptica. La fibra óptica es uno de los elementos ópticos más avanzados del mercado, con este sensor podemos detectar distintos colores, tonalidades, etc., lo cual es necesario para poder detectar las impresiones en formato doypack por el tipo de impresión y el sentido en la bobina.



SISTEMA CONTROL DE PRESIÓN:

Nuestra envasadora VZ está equipada con un medidor de presión de aire para evitar el mal funcionamiento de esta al no tener suficiente presión. Hay que recordar que muchos de los movimientos de la envasadora se realizan neumáticamente y de forma muy precisa, con lo cual hemos de respetar la entrada de aire regular en este equipo.



SISTEMA FINAL DE FILM:

Mediante una fotocélula de espejo especial para material transparente e impreso podemos detectar cuando se nos acaba el film. Una vez detectado el final de film, automáticamente ordenamos a la envasadora detenerse justo en la estación del empalme de film, en esta estación tenemos una zona amplia y cómoda para realizar el empalme de film y cortar el sobrante si es el caso.



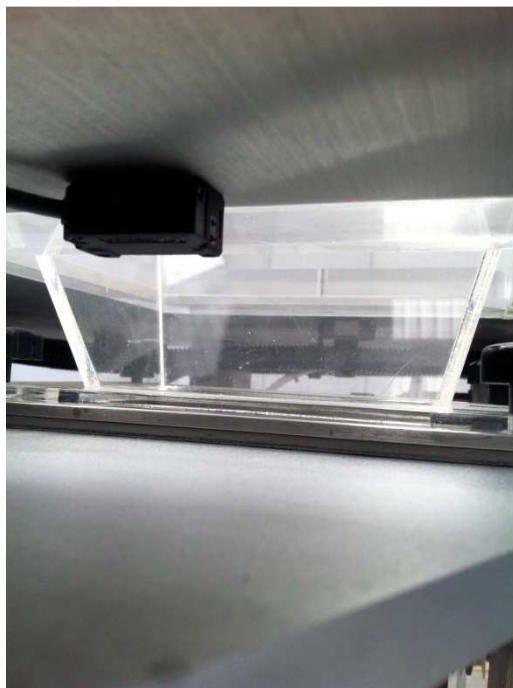
SISTEMA DE FRENO:

Contamos con un sistema especial de frenado/tensado del film mecánico diseñado para que la lámina siempre se encuentre tensa y uniforme a lo largo del recorrido hasta llegar al tubo formador , esto nos ayuda a un correcto guiado de esta y nos evita el desvío continuo de la lámina por falta de tensado.



DETECTORES DE ATASCO:

El modelo VZ está equipado con sensores en el cono del tubo formador para detectar un posible atasco de producto en este. Estos sensores son emisor/receptor que al cortar la señal nos informan de producto atascado.



CONO DE METRAQUILATO:

El cono del tubo formador instalado en las envasadoras VZ está construido con metraquilato alimentario transparente. Estos conos están diseñados con este material debido a la colocación por parte de los clientes de equipos de detectores de metales aéreos. Estos detectores de metales pueden ir en contacto con este cono de metraquilato a diferencia de los conos de acero inoxidable, ya que tiene que haber una separación mínima de 200 mm entre cono y detector para no interferir en el buen funcionamiento de este.



SISTEMA DE GAS INERTE:

El sistema para añadir gas inerte y atmosfera modificada está desarrollado por nuestro departamento de ingeniería de forma específica para productos volátiles (ya que son los más difíciles de tratar a la hora de inyectar gas). La entrada del gas por el tubo formador es a través de dos orificios, estos orificios son seguidos por unos tubos de inoxidable a lo largo del tubo hasta llegar al final. Cada orificio tiene un grosor de tubo distinto, de esta forma, por cada tubo la presión de salida del gas es diferente.



SISTEMA FONDO PLANO:

El sistema de fondo plano está formado por una plancha con dos resistencias laterales, las resistencias calientan los bordes de forma que mediante una chapa inferior estos bordes se operario.

