albipack®

MAQUINAS ENVASADORAS

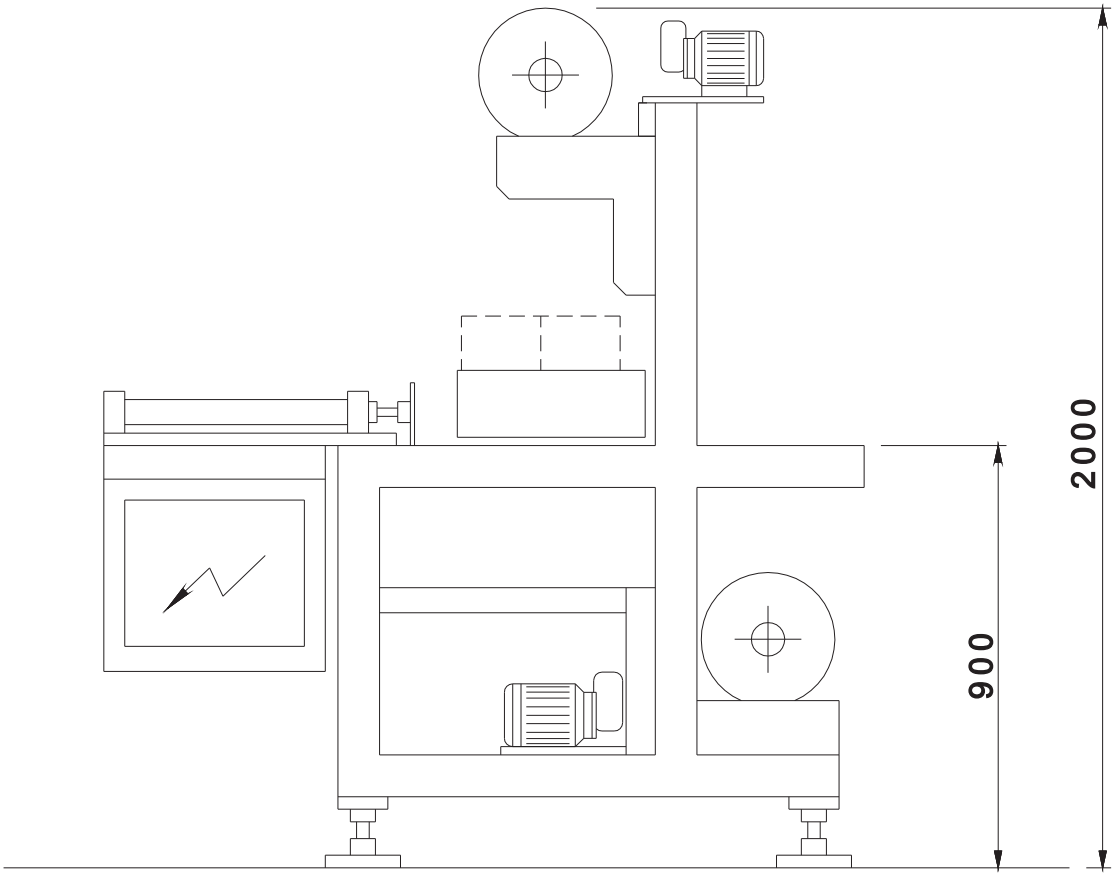
ENFARDADORA AUTOMÁTICA

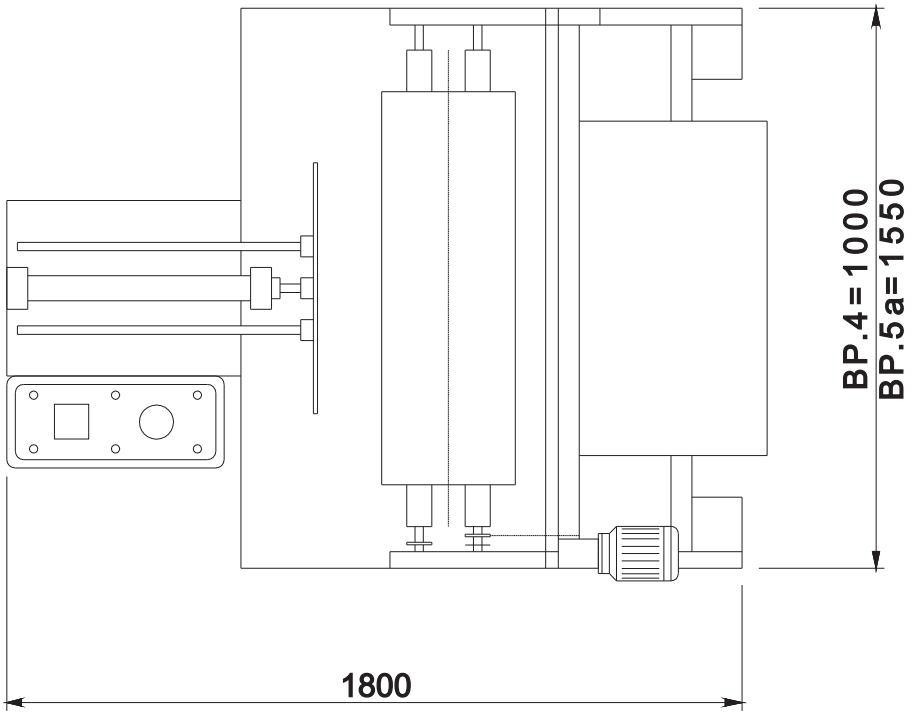
MODELO

BP

PRODUCIDO POR:

METALURGICA PATRIA S.R.L.


2000
900


BP.4=1000
BP.5a=1550
1800

INSTRUCCIONES GENERALES

Al recibir la máquina se recomienda revisarla para controlar si ha sufrido algún desperfecto en el transporte. Nivelar la máquina mediante las patas regulables.

Verificar el sentido de giro de los motores, si hace falta cambiar las fases hacerlo únicamente en la llave general de entrada.

En las consultas que deban realizarse a "METALURGICA PATRIA S.R.L." deberá citarse en todos los casos:

- Denominación de la máquina.
- Número de la máquina.
- Año de fabricación de la misma.

DETALLESTECNICOS

	BP.4	BP.4a	BP.5
Ancho máximo de soldadura.	600 mm.	800 mm.	1000 mm.
Consumo de aire	10.08 m3/h	10.08 m3/h	10.08 m3/h
Presión	5 bar	5 bar	5 bar
Conexión	L' gas	L' gas	L' gas
Nivel de ruido	68 Db.	68 Db.	68 Db.
Consumo eléctrico	1.4 Kw.	1.4 Kw.	2 Kw.
Peso aproximado	160 Kg.	180 Kg.	200 Kg.
Protección eléctrica	Llave termomagnética normalizada clase G		

DESCRIPCION

La máquina BP es una enfardadora automática para envolver con película termocontraíble.

Se trata de una máquina sencilla y robusta de alto rendimiento. Ofrece la ventaja de ser adaptada con facilidad para distintos tamaños de envoltorios.

A la salida de la máquina BP se acopla un horno de contracción.

La enfardadora está construida en su mayor parte por elementos de chapa de hierro plegada y caños estructurales.

Todos los movimientos se realizan en forma neumática comandados por electro válvulas y fines de carrera.

La alimentación del polietileno termocontraíble viene de dos bobinas las cuales son colocadas sobre dispositivos que les permiten liberar en forma automática el folio necesario para el fardo. La placa de empuje del introductor principal está fijada sobre un cilindro neumático de doble efecto; la velocidad del pistón se puede regular, tanto en el avance como en el retroceso, por las respectivas válvulas reguladoras de caudal colocadas en ambos extremos del cilindro. En el circuito de comando se ha previsto que al tocar el botón de stop los cilindros retroceden a su posición inicial.

Al recibir el introductor la orden de avance comienza el movimiento del fardo hasta el otro lado de la mordaza de soldadura envolviéndolo con el folio. El punto final del recorrido se puede corregir mediante el detector de proximidad colocado sobre el cilindro.

Cuando el introductor retrocede fuera de la zona de soldadura baja la mordaza, accionada por un cilindro neumático de doble efecto. La velocidad se regula como en el caso anterior mediante las respectivas válvulas reguladoras de caudal.

La soldadura se realiza por una mordaza de calefacción permanente con una resistencia tubular blindada. El calor requerido (depende del espesor del folio) se predetermina en un termorregulador y éste automáticamente mantendrá constante la temperatura. El corte del folio se produce con un alambre especial con temperatura permanente controlada por un regulador de potencia (dimer). El sistema de corte está protegido contra cortocircuitos con una llave termomagnética; en caso que salte un LED rojo se encenderá, antes de conectar nuevamente verificar que la falla sea reparada.

El tiempo de soldadura es controlado automáticamente por un temporizador colocado dentro de la caja de elementos eléctricos.

La contra mordaza inferior está provista de dos gomas siliconadas de larga vida útil.

ELEMENTOS ADICIONALES

En caso de ser requerido por la forma de trabajo se pueden proveer cintas de alimentación, simples o dobles; agrupadores, etc.

PUESTA EN MARCHA

1ș Conectar la máquina y esperar que la mordaza llegue a la temperatura de soldadura, (180ș a 200ș según espesor del folio).

2ș Pasar el folio superior e inferior por los rolos desviadores de acuerdo al esquema.

3ș Pasar ambos folios por debajo de la zona de soldadura.

4ș Apretar el pulsador de soldadura colocado en la caja da comando.

5ș Realizada la soldadura puede iniciarse la alimentación.

MANTENIMIENTO

La construcción de la máquina ha simplificado considerablemente el mantenimiento de la misma.

Se recomienda controlar el nivel de aceite del equipo que filtra y lubrica el aire comprimido utilizado por el circuito neumático.

Revisar periódicamente el nivel de aceite de los motorreductores del dispositivo de desarrollo desarrollo de las bobinas de polietileno.

Controlar el estado de la tela de teflón de la mordaza de soldadura, en caso de ser necesario desplazarla mediante los carretes ubicados en ambos lados del calefactor.

REPUESTOS USUALES

- Resistencia de soldadura.
- Alambre de corte.
- Tela de teflón