



Packaging machinery & systems
made for you



Encajadora automática para cajas B1 o RSC

BPP500

Headquarters, Engineering & Manufacturing:
Pol. Ind. Can Barri - C. Esqueis, 27 | 08415 Bigues i Riells (Barcelona)
T +34 93 844 96 16 | info@ear-flap.com | www.ear-flap.com

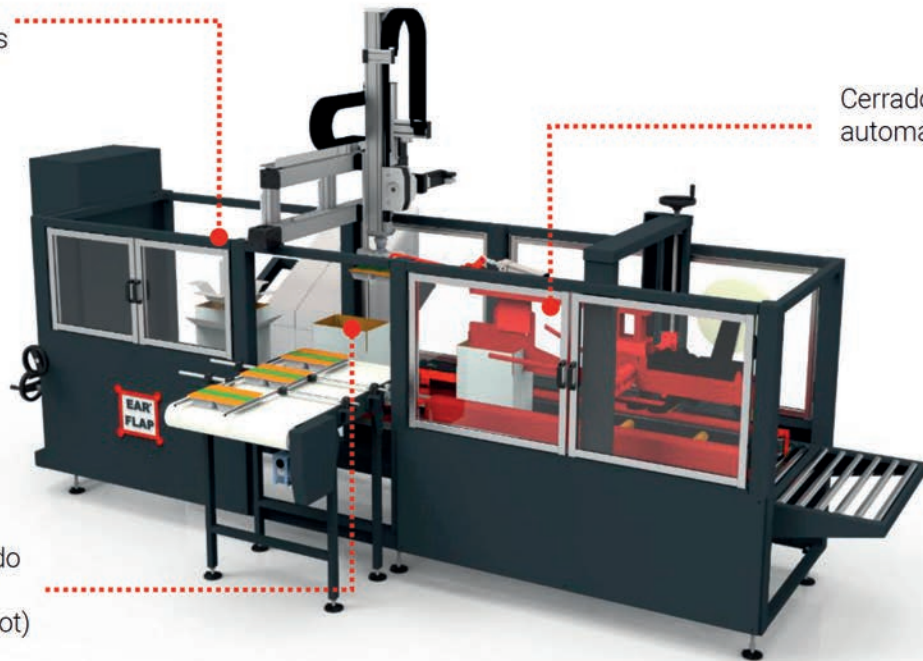
CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS ESTÁNDAR

La encajadora automática para cajas B1 o RSC, es la fusión de tres máquinas en una sola.

Formadora automática de cajas

Cerradora de cajas automática

Sistema de encajado automático (Pick & Place, Robot o Cobot)



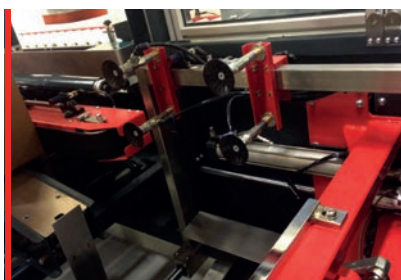
Todo en un mismo chasis o estructura para la optimización del espacio y la fusión de los 3 elementos en uno.

La máquina está equipada con protecciones que garantizan la seguridad cumpliendo normativas. Lleva integrado en chasis un cuadro eléctrico, con pantalla LCD táctil color, que permite realizar ajustes, visualizar alarmas, ajuste de formato, monitorización, contaje de unidades producidas, etc. Controlada por PLC y con accionamientos por inverter, dando al sistema una flexibilidad para ajustes de producción según demanda.

Es una máquina automática, versátil y compacta, de fácil instalación y puesta en servicio, así como de un muy bajo mantenimiento.

FORMADO DE CAJAS

El proceso de formado se efectúa, tomando las cajas plegadas situadas en el almacén mediante un sistema de ventosas que abre la caja y coloca en la posición de formado, un brazo escuadra la caja y la transporta longitudinalmente a través de la máquina donde se cierran las solapas inferiores quedando la caja formada y preparada para su llenado automático.



ENCAJADO AUTOMÁTICO

Esta parte es la más personalizable según las necesidades del cliente, tras estudiar el producto, velocidad requerida, formatos, agrupaciones, peso, etc

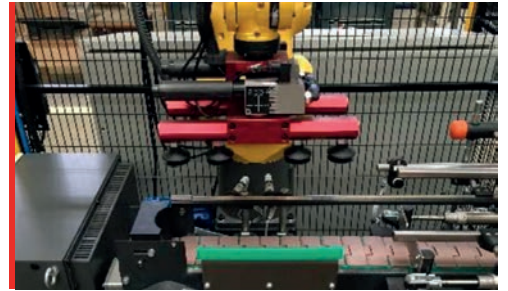
La entrada del producto es a través de un transportador motorizado de rodillos o banda modular, donde se posiciona y/o agrupa el producto a encajar. El sistema de encajado toma el producto para introducirlo verticalmente en la caja.

Para esta tarea se pueden usar diferentes tecnologías, según el tipo de producto, agrupación, peso, etc.

- Pick & Place de 2, 3 o 4 ejes
- Robot antropomórfico
- Robot Delta
- Robot colaborativo

La elección de la herramienta o garra para la manipulación del producto dependerá de los mismos factores, pudiendo ser mediante aspiración, ventosas, pinzas, agujas, tulipas, etc.

Como opción se puede incorporar sistema de visión artificial para la verificación del producto o posicionamiento.



CERRADO DE CAJAS

El cerrado de las solapas superiores es mediante unas guías laterales que pliegan las solapas longitudinales y un sistema neumático pliega la solapa posterior. Con las solapas plegadas se cierra la caja mediante precinto o hot-melt (opcional).



Características técnicas	Estándar
Tensión de alimentación:	400 V III+N 50 Hz
Potencia instalada:	4 Kw
Alimentación aire comprimido:	6 bar
Peso:	800 Kg.
Cierre solapas inferiores	Precinto (48 a 72 mm)
Ajuste dimensional:	Manual
Producción* (variable según formato):	Hasta 6 cajas/min.

*La velocidad de encajado dependerá, del tamaño, formatos y/o agrupación, etc.

Dimensiones de las cajas admisibles	
Largo:	250 – 530 mm
Ancho:	150 – 400 mm
Alto:	225 - 600 mm

La calidad y formato de las cajas deberá ser verificado y aprobado por la oficina técnica de EARFLAP

Componentes principales estándar	
HMI:	Pantalla LCD Táctil
PLC:	Siemens
Componentes neumáticos:	FESTO y AIRTAC
Seguridades:	Módulo seguridad: Omron / Pilz
	Finales de carrera: Tend
Equipo Hot-Melt (opcional)	Meler

Otros componentes o marcas bajo petición pueden suponer un extracoste

Opciones:
Versión en INOX 304
Cerrado solapas superiores y/o inferiores con Hot-Melt
Aviso final de precinto
Ajuste dimensional automático
Transportadores de rodillos libres de entrada y/o salida de diferentes longitudes
Transportadores motorizados (rodillos o bandas) de entrada y/o salida de diferentes longitudes
Otros colores bajo petición (puede suponer un extracoste)



DIMENSIONES DE LA MÁQUINA ESTÁNDAR

