



Packaging machinery & systems
made for you



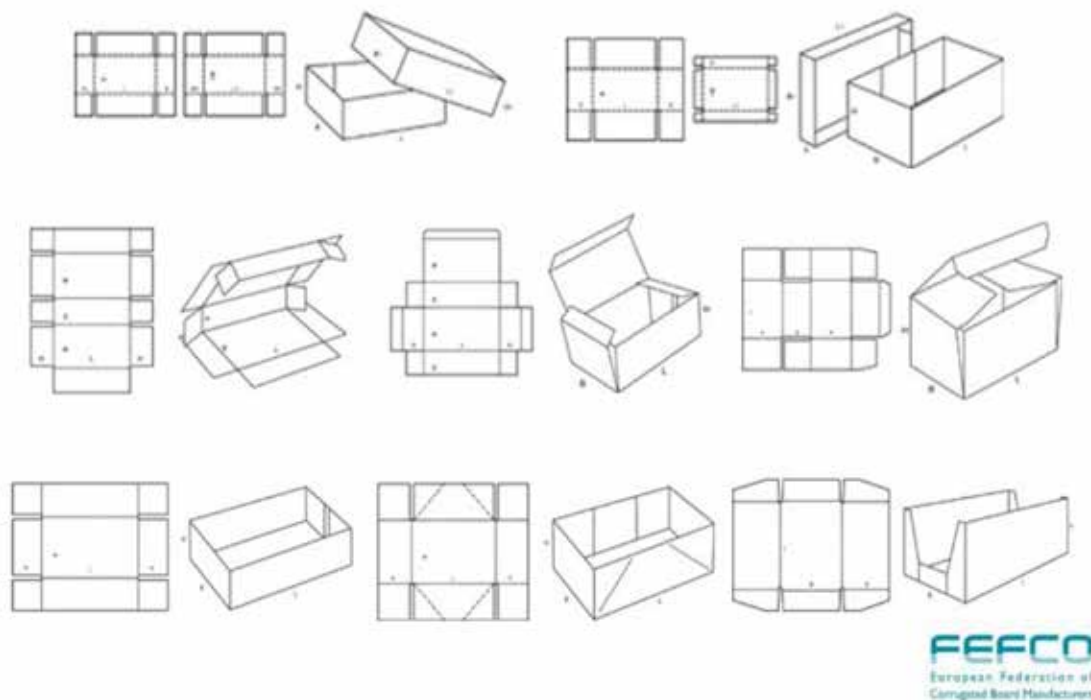
Formadora automática de bandejas
TFM300

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

- Producción* (variable según formato y modelo): Hasta 10 cajas/min.
- Ajuste dimensional y de formato: Manual.
- Control de maniobra por PLC.
- Panel de mando LCD táctil color.

EJEMPLOS DE BANDEJAS ADMISIBLRES



FEFCO
European Federation of
Corrugated Board Manufacturers

FORMADO MEDIANTE MOLDES

El formado de la bandeja, consiste en doblar y escuadrar todas las solapas. Según el tipo de bandeja la máquina puede constar de más de una etapa de formación.

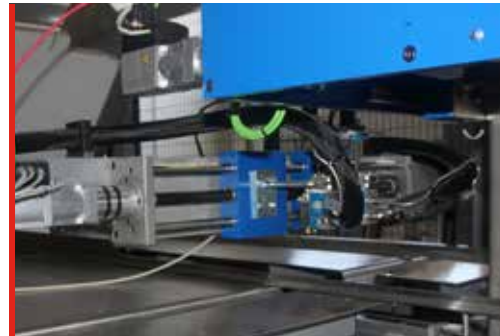
Mediante el uso de molde y contra molde se garantiza el escuadrado y compactación de la bandeja. Cada molde se diseña según el tipo de bandeja que se debe formar.



SISTEMA DE ENCOLADO PARA MODELOS HOTMELT

El modelo TFM300HM incorpora un equipo de cola se aprovecha el movimiento transversal para hacer la aplicación del adhesivo caliente. El encolado se realiza mediante un equipo de cola caliente o "HOT-MELT", donde unas pistolas disparan el cordón de cola al paso del cartón.

La longitud de los cordones se controla mediante el PLC.



ARMARIO ELÉCTRICO Y PANEL DE MANDOS

En este armario se ubicará el autómatas junto con los elementos de control y protección eléctricos.

Mediante un terminal de operador táctil se tendrá el mando y se introducirán al sistema todas las variables necesarias para su correcto funcionamiento. Además la pantalla informará del estado de la máquina, número de ciclos realizados, alarmas, etc.



ALMACÉN DE CARTONES

El almacén alberga las planchas de cartón plano y se ocupa de dejarlas a disposición para que puedan ser recogidas o dispensadas según modelo de máquina.

El grupo de dispensado de cartón incorpora un cilindro neumático con sistema de ventosas que mediante aspiración separa las planchas de cartón unitariamente, y mediante un movimiento transversal coloca la plancha justo en el punto de embutición.

El almacén está diseñado para realizar la carga de una forma ergonómica y cómoda para el operario, que una vez cerrado con sus protecciones garantiza una total seguridad.

Cada almacén es diseñado según el tipo de bandejas a formar y la cantidad de troqueles a almacenar. La capacidad del almacén variará según el espesor del cartón.



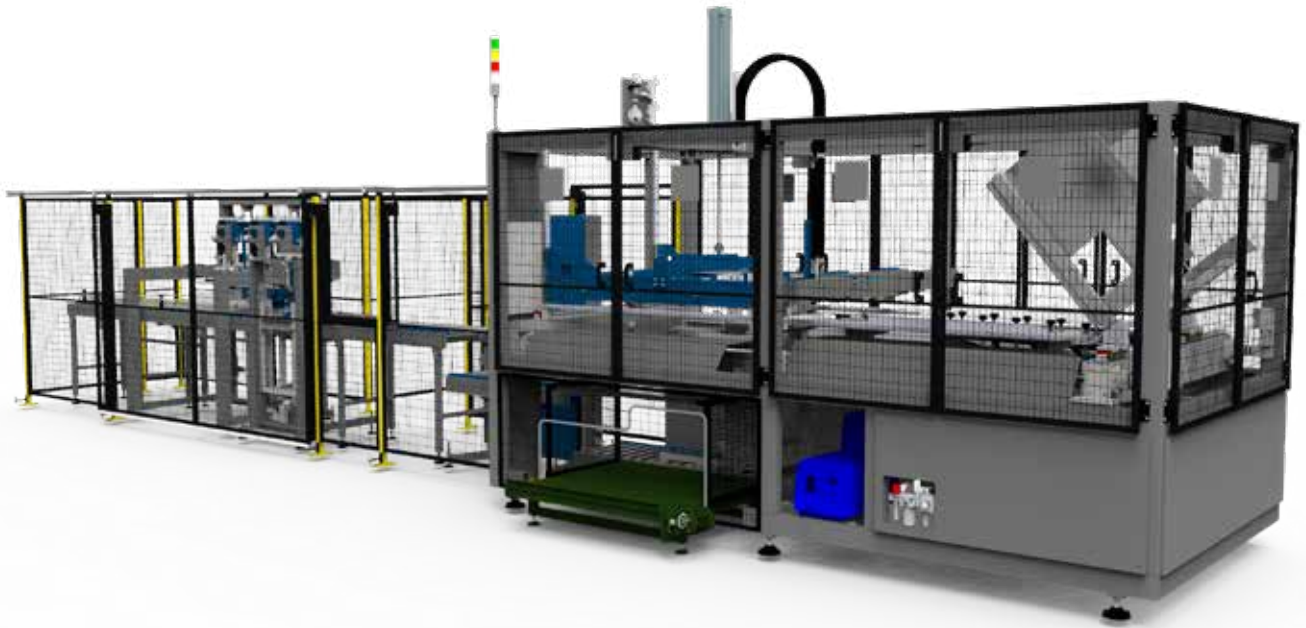


Foto: Formadora de bandejas TFM350 HM con cambio de formato automático mediante servomotores

Con dos salidas de cajas:

- Con banda motorizada para llenado manual
- Con transportador es motorizados y elevador para llenado y cerrado automático

TRANSPORTADOR DE SALIDA OPCIONAL

Una vez formada la bandeja se deja caer sobre un transportador de salida para evacuarla del interior de la máquina y poder proceder a su llenado o manipulación.



Características técnicas	Estándar
Tensión de alimentación:	400 V III+N+T 50 Hz
Potencia instalada:	12 Kw
Alimentación aire comprimido:	6 bar
Consumo de aire	60 litros/ciclo
Ajuste dimensional:	Manual
Producción* (variable según formato y modelo):	Hasta 10 cajas/min.
Dimensiones de las bandejas admisibles	
A concretar según formato de bandeja	
Componentes principales estándar	
HMI:	Pantalla LCD Táctil
PLC:	Siemens
Componentes neumáticos:	SMC
Seguridades:	Módulo seguridad: Omron / Pilz Finales de carrera: Tend
Equipo Hot-Melt (opcional)	Meler
Otros componentes o marcas bajo petición pueden suponer un extracoste	
* En función de la calidad, construcción y tamaño de las bandejas La calidad y formato de las bandejas deberá ser verificado y aprobado por la oficina técnica de EARFLAP	

Opciones
Versión en INOX 304
Cerrado solapas con Hot-Melt
Formatos especiales de bandejas.
Moldes y contra-moldes extra para cambios de formatos.
Ajuste dimensional automático.