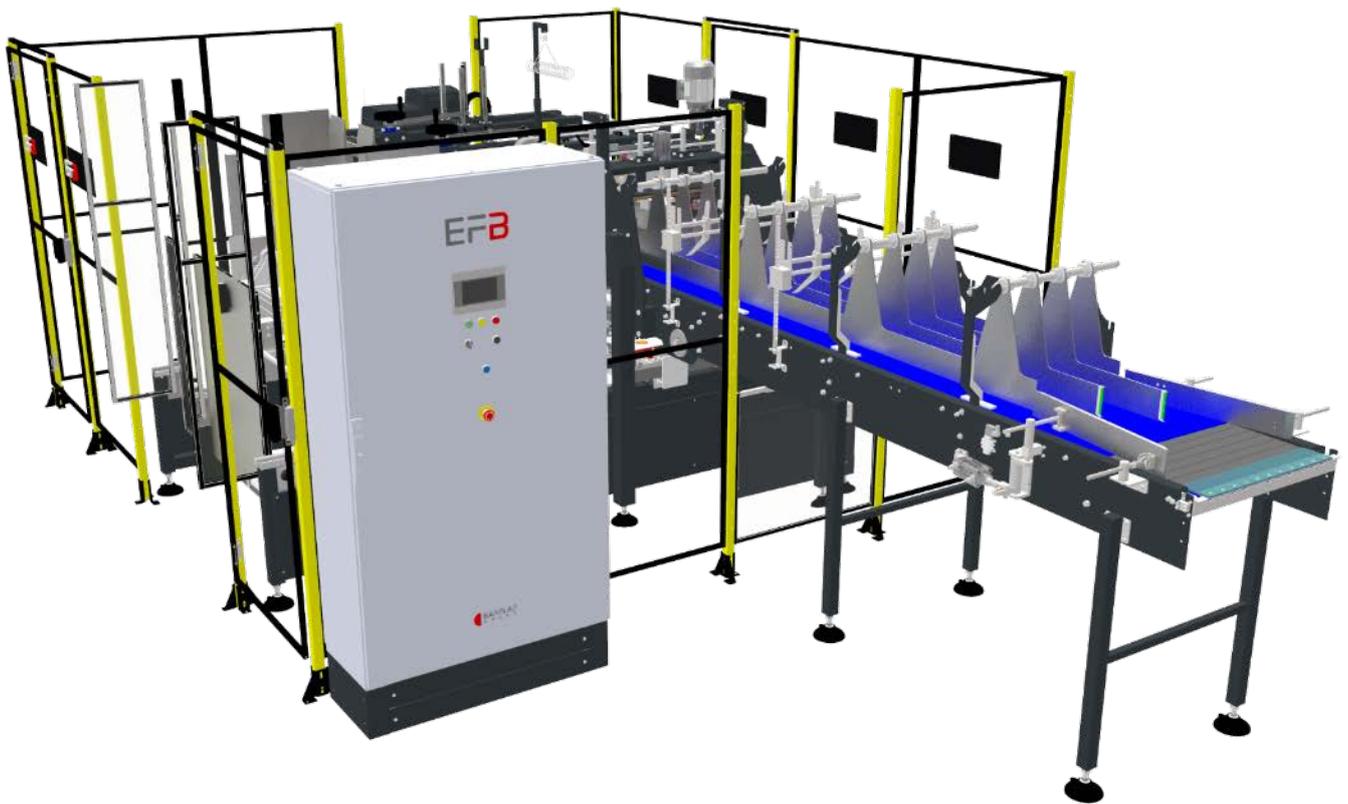




Packaging Machinery & Systems  
made for you



Encajadora Wrap Around

**WAR250**

## DETALLES DE LA MÁQUINA

### Máquina base

Formación de caja mediante descenso con plataforma - ventosa, guiada mecánicamente. El descenso está controlado por un variador de frecuencia, permitiendo un ajuste correcto en el proceso de descenso y formación de la caja.

El descenso está controlado por un encoder que da precisión en todas las paradas. Cuando se está formando y agrupando el producto, el cartón se posiciona para recibirlo y se acciona el ascensor y se realiza la bajada.

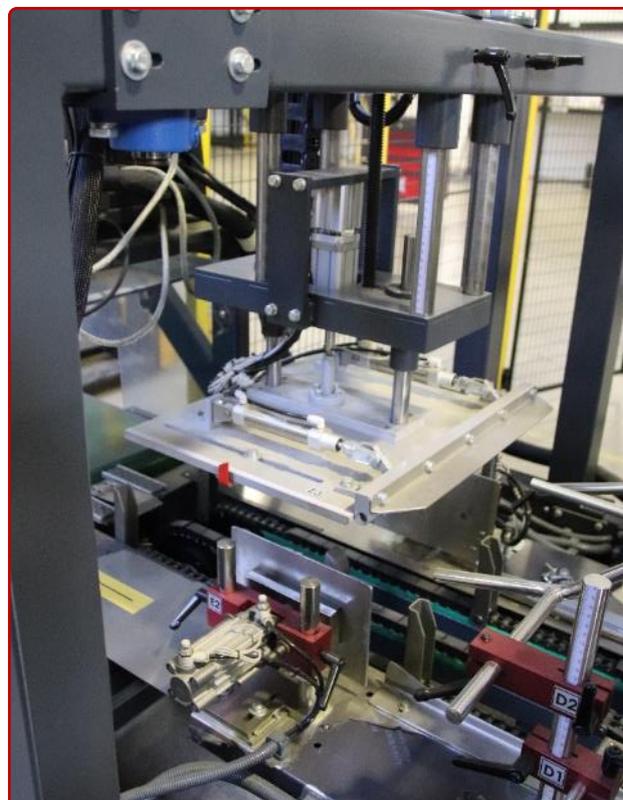
El cartón envuelve toda la formación de producto y una vez ha llegado a la zona inferior se sitúa entre las palas empujadoras del carrusel de traslación, también controlado por un variador de frecuencia.



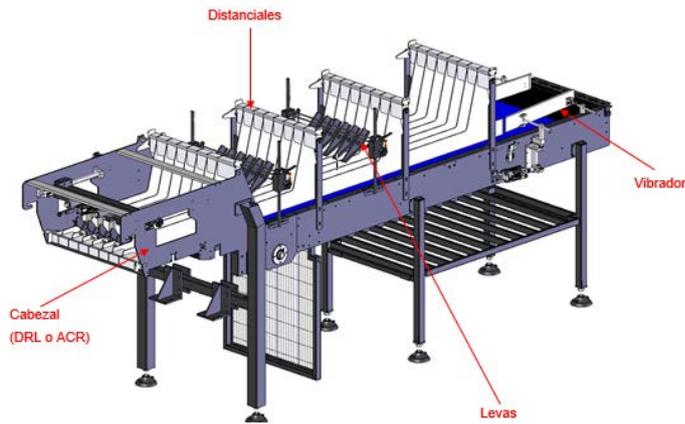
### Sistema de compactación

Este sistema consiste en doblar y escuadrar todas las solapas en la última estación del carrusel de traslación. Este sistema garantiza un perfecto escuadrado y compactación de la caja.

El encolado se realiza mediante un equipo de cola caliente o "Hot-Melt". Una pistola de movimiento electromecánico dispara el cordón de la solapa frontal. Las pistolas colocadas en los brazos laterales disparan la cola al paso de la caja. La longitud de los cordones de cola se controlan mediante el PLC y un encoder.



## Alimentador de producto



Estructura lateral y barandillas de formación de carriles construidas en acero inoxidable AISI304; para transportar el producto, se utiliza una banda modular motorizada, tipo "Intralox", controlada por un variador de velocidad electrónico.

Los envases llegan desde la banda modular y son divididos a diferentes carriles mediante un agitador neumático. Son transportados hasta el cabezal, donde un sistema de detección

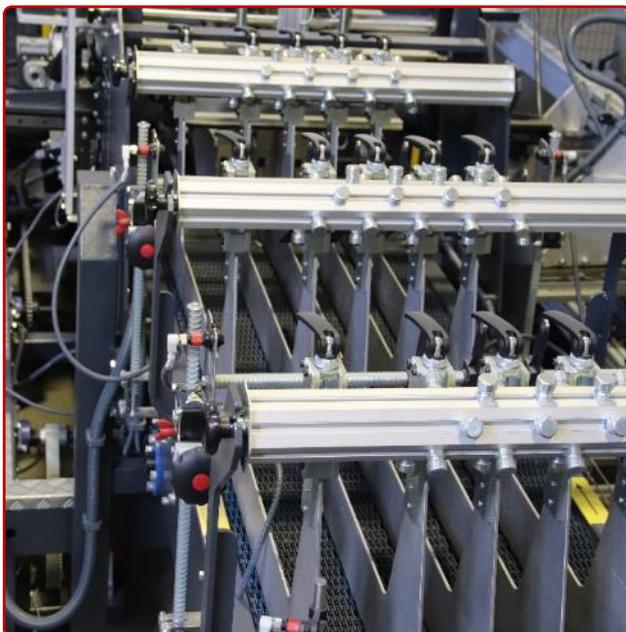
actúa cuando la formación requiere conformar dos pisos, elevando uno de ellos y permitiendo el paso del siguiente por debajo.

Una vez que los dos grupos están preparados, la doble trampilla se abre para situar los envases en el punto de descenso. Al detectarse la formación del grupo entra el cartón y se inicia el descenso de la caja, y el sistema de detección posiciona el primer grupo sobre el segundo finalizando así el apilado.

Para el cambio de formato se tendrían que cambiar los distanciales, las placas del ascensor, las placas de compresión, y la programación de los parámetros del tiempo de encolado

Este transportador de entrada incorpora dos detecciones:

- Falta de acumulación
- Envases caídos.



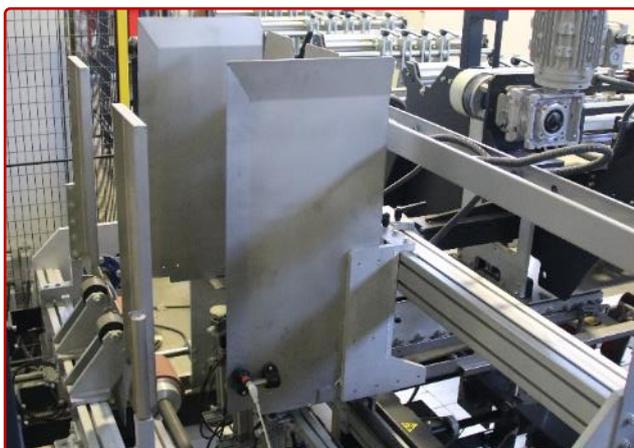
### Almacén dispensador de cartones

Almacén automático, dispensador de planchas troqueladas, de alta producción.

Incorpora ventosas de absorción que separan cada cartón unitariamente; una vez extraído un rodillo lo introduce en las guías para que las bandas de absorción lo depositen en la zona de pre-espera. Cuando la máquina solicita la presencia de cartón bajo la agrupación, la plancha se posiciona para iniciar la formación de la caja.



Fácil regulación, simplicidad y rapidez de ajustes a través de manivela y cremalleras dentadas milimetradas.

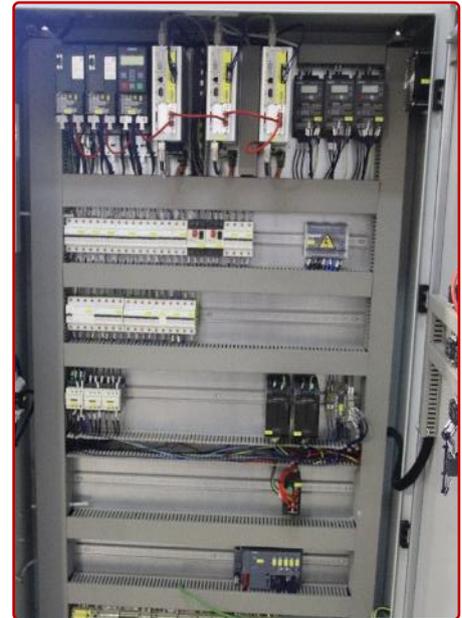


### Armario eléctrico y Panel de mandos

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

Mediante un terminal de operador táctil y a color, se tendrá el mando, le introduciremos al sistema todas las variables necesarias para su correcto funcionamiento.

Además la pantalla mostrará el estado de la formación de la caja, número de ciclos realizados, alarmas, etc.



### Panel de control



### Pantalla Principal

### Ajustes manuales



### máquina y señales

### Ajustes de programas Monitorización estado

Ejemplos Encajadora Wrap Around Modelo WAR250

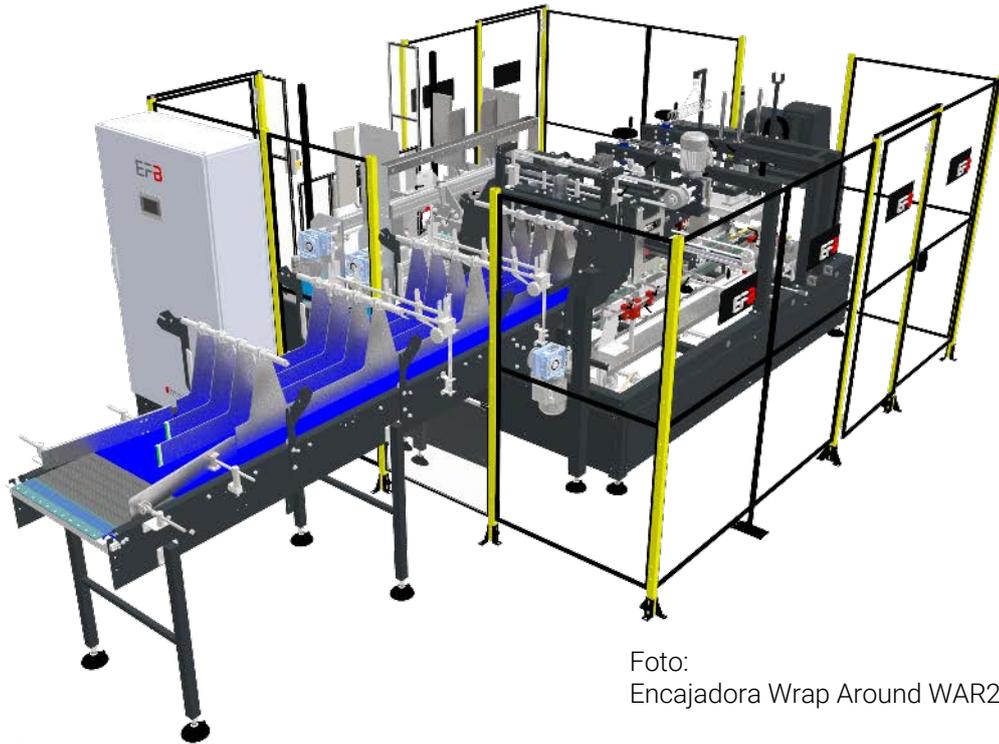


Foto:  
Encajadora Wrap Around WAR250

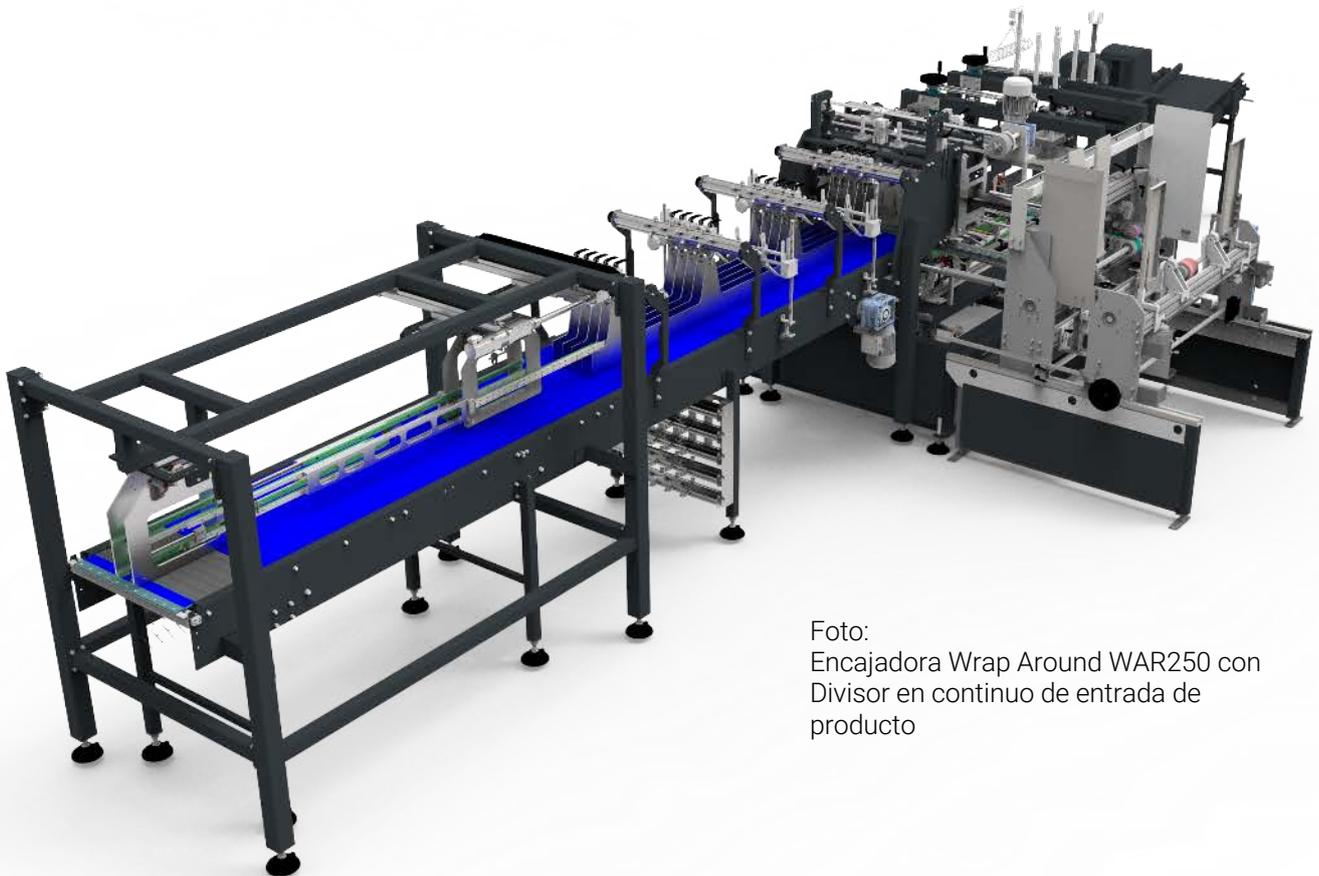


Foto:  
Encajadora Wrap Around WAR250 con  
Divisor en continuo de entrada de  
producto

| Características técnicas                                       | Estándar             |
|--|----------------------|
| Tensión de alimentación:                                       | 380 V III+N 50/60 Hz |
| Potencia instalada:  | 8 Kw                 |
| Alimentación aire comprimido:                                  | 6 bar                |
| Cierre solapas   | Hot Melt             |
| Ajuste dimensional   | Manual               |
| Producción* (variable según formato y agrupación de producto): | Hasta 25 cajas/min.  |

#### Almacén de cartones

|                                     |              |
|-------------------------------------|--------------|
| Capacidad (según espesor de cartón) | 300 – 500    |
| Dimensiones de las cajas admisibles |              |
| Ancho:                              | 200 – 500 mm |
| Largo:                              | 150 – 350 mm |
| Alto:                               | 85 – 320 mm  |

#### Componentes principales estándar

|  |  |
|--|--|
| HMI  | Pantalla táctil color                                      |
| PLC  | Siemens  |
| Variadores de velocidad  | Schneider  |
| Componentes neumáticos   | SMC  |
| Equipo Hot Melt  | Meler  |
| Seguridades:   | Módulo seguridad: Omron / Pilz<br>Finales de carrera: Tend |
| Otros componentes o marcas bajo petición (puede suponer un extracoste) |  |
| RAL parte fija   | 7016 Gris oscuro   |
| RAL partes móviles   | 3020 Rojo  |

\* En función de la calidad, construcción y tamaño de las cajas

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

#### Opciones

|  |
|--|
| Versión en INOX 304  |
| Otros colores bajo petición (puede suponer un extracoste)  |
| Divisor en continuo de producción para entrada de producto |

### Dimensiones de la máquina estándar

