



PackFeeder S.L.
Pare Font 120
08223 Terrassa (Barcelona)
Tel (34) 937 361 163
Fax (34) 937 361 164
info@packfeeder.com

DESCRIPCIÓN DE FUNCIONAMIENTO DEL EQUIPO MINOR STANDARD Y PLUS

Recepción de envases

Los envases son almacenados en una tolva de 600 Litros de capacidad en Inox 304 que incluye dosificador por banda, con motor independiente controlado por un detector de presencia de envases en el elevador.

Sistema antibóvedas con control por PLC OMRON

Opcionalmente se puede suministrar una tolva de mayor capacidad.

Altura de carga de la tolva 1012 ± 50 mm

Elevador de preselección

Gracias a la separación entre tolva de recepción y elevador, éste trabaja siempre con un nivel mínimo de envases, a fin de evitar roces entre ellos por acumulación excesiva.

Dicho elevador realiza la preselección del envase mediante unas palas universales e intercambiables que lo conducen en posición transversal abatida hasta la zona de selección.

Selección

La selección de posición es realizada por dos guías que determinan la situación del cuello del envase.

El avance del envase por la zona de selección se efectúa mediante un transportador de palas que realiza la transferencia desde el elevador hasta el punto de caída a la zona de posicionado.



PackFeeder S.L.
Pare Font 120
08223 Terrassa (Barcelona)
Tel (34) 937 361 163
Fax (34) 937 361 164
info@packfeeder.com

Posicionado vertical

La caída del envase desde la zona de selección, es controlada por dos paredes inclinadas en forma de embudo, solidarias a las guías de selección.

Durante su caída, el envase sigue avanzando gracias a unos empujadores intercambiables que se desplazan linealmente por el interior del embudo, siendo estabilizado por éstos sobre el transportador de salida.

Salida de envases

El transportador de salida de envases, está formado por un bastidor en acero Inox y cadena standard Delrin.

La tracción de la cinta está controlada por un variador electrónico de velocidad sincronizado con la velocidad del posicionador.

Se incluye célula de exceso de acumulación de envases.

Datos técnicos generales

Consumo de aire comprimido: NO

Altura cinta de salida: 900 ± 50 mm

Dimensiones posicionador:	Largo	1900 mm
	Ancho	1400 mm
	Alto	1570 ± 50 mm

Chasis máquina en construcción integral Inox 304

Altura de carga en tolva: 1012 ± 50 mm



PackFeeder S.L.
Pare Font 120
08223 Terrassa (Barcelona)
Tel (34) 937 361 163
Fax (34) 937 361 164
info@packfeeder.com

Equipo eléctrico STANDARD

Potencia instalada: Motor máquina 1,1 Kw
Motor cinta 0,2 Kw
Motor tolva 0,1 Kw

Control general de máquina mediante PLC OMRON

Regulación de velocidad por variador de frecuencia OMRON.

Detector de presencia de envases en elevador SICK.

Detector de exceso acumulación en cinta de salida SICK.

Micros de seguridad en puertas de acceso SCHMERSAL.

Todos los conjuntos móviles disponen de embragues de seguridad con detectores de paro en caso de bloqueo.

Potencia voltaje 380 V III +N+T 50 Hz

Tensión de maniobra 24 V.

Protección IP55

Cambio de formato

Todos los elementos susceptibles de ser cambiados para pasar de un envase a otro, disponen de sistemas de fijación rápida sin herramientas así como de seguridades de correcto montaje, haciendo posible su manejo con personal de línea no especializado.

No se requiere en ningún caso la intervención de mecánicos.

Tiempo estimado de cambio entre 2 y 10 minutos, dependiendo de los accesorios a reemplazar.



PackFeeder S.L.
Pare Font 120
08223 Terrassa (Barcelona)
Tel (34) 937 361 163
Fax (34) 937 361 164
info@packfeeder.com

Facilidad de uso

Los envases son visibles y accesibles al personal de línea en todo su recorrido.

Cualquier incidencia o anomalía provoca el paro inmediato de la máquina, gracias a los embragues de seguridad de las distintas estaciones, haciendo posible un desbloqueo instantáneo de la zona afectada por el personal de línea.

Seguridad y nivel sonoro

El equipamiento base de máquina incluye puertas de acceso en policarbonato con detectores de seguridad, así como túnel en la cinta de salida.

El nivel sonoro del equipamiento básico garantiza una presión acústica inferior a 80 dB.

EQUIPAMIENTO ADICIONAL VERSION PLUS

1. Insonorización de máquina a 70 dB.
2. Control electrónico integral SIEMENS comprendiendo pantalla digital OP7 con teclado programable, PLC S7-200 y variadores de frecuencia MICROMASTER 420 de máquina y cinta respectivamente.
3. Puertas de acceso reforzadas.
4. Sistema de adaptación en todo momento de la velocidad de máquina a la producción requerida.
5. Control de rendimiento con totalizador y puesta a cero.
6. Control de acceso a parámetros máquina mediante password.
7. Semáforo tricolor de estado de máquina



PackFeeder S.L.
 Pare Font 120
 08223 Terrassa (Barcelona)
 Tel (34) 937 361 163
 Fax (34) 937 361 164
 info@packfeeder.com

MEDIDAS MÁXIMAS DE ENVASES Y VELOCIDADES ORIENTATIVAS

MODELO MINOR

PASO MAQUINA		ENVASES ALTURA TOTAL MAXIMA	ENVASE CILINDRICO D mm	ENVASE OVAL O RECTANGULAR D mm	VELOCIDAD	VELOCIDAD
pulg.	Mm				UN. / MINUTO	UN. / MINUTO
					MINOR 100	MINOR 150
3	75	230	60	60	125	175
4	100	230	85	85	100	150
6	150	230	100	125	80	120

La cota D se refiere al diámetro en envases cilíndricos, al ancho máximo para envases ovales o a la diagonal para envases cuadrados o rectangulares.

Las velocidades orientativas indicadas deberán ser confirmadas en cada caso, ya que dependen del volumen, forma y material del envase.



PackFeeder S.L.
Pare Font 120
08223 Terrassa (Barcelona)
Tel (34) 937 361 163
Fax (34) 937 361 164
info@packfeeder.com

DESCRIPCIÓN DE FUNCIONAMIENTO DEL EQUIPO

PREMIUM STANDARD Y PLUS

Recepción de envases

Los envases son almacenados en una tolva de 1.100 Litros de capacidad en Inox 304 que incluye dosificador por banda, con motor independiente controlado por un detector de presencia de envases en el elevador.

Sistema antibóvedas con control por PLC OMRON.

Opcionalmente se puede suministrar una tolva de mayor capacidad.

Altura de carga de la tolva 1125 ± 50 mm

Elevador de preselección

Gracias a la separación entre tolva de recepción y elevador, éste trabaja siempre con un nivel mínimo de envases, a fin de evitar roces entre ellos por acumulación excesiva.

Dicho elevador realiza la preselección del envase mediante unas palas universales e intercambiables que lo conducen en posición transversal abatida hasta la zona de selección.

Selección

La selección de posición es realizada por dos guías que determinan la situación del cuello del envase.

El avance del envase por la zona de selección se efectúa mediante un transportador de palas que realiza la transferencia desde el elevador hasta el punto de caída a la zona de posicionado.



PackFeeder S.L.
Pare Font 120
08223 Terrassa (Barcelona)
Tel (34) 937 361 163
Fax (34) 937 361 164
info@packfeeder.com

Posicionado vertical

La caída del envase desde la zona de selección, es controlada por dos paredes inclinadas en forma de embudo, solidarias a las guías de selección.

Durante su caída, el envase sigue avanzando gracias a unos empujadores intercambiables que se desplazan linealmente por el interior del embudo, siendo estabilizado por éstos sobre el transportador de salida.

Salida de envases

El transportador de salida de envases, está formado por un bastidor en acero Inox y cadena standard Delrin.

La tracción de la cinta está controlada por un variador electrónico de velocidad sincronizado con la velocidad del posicionador.

Se incluye célula de exceso de acumulación de envases.

Datos técnicos generales

Consumo de aire comprimido: NO

Altura cinta de salida: 900 ± 50 mm

Dimensiones posicionador:	Largo	2300 mm
	Ancho	1800 mm
	Alto	1750 / 1810 ± 50 mm

Chasis máquina en construcción integral Inox 304

Altura de carga en tolva: 1125 ± 50 mm



PackFeeder S.L.
Pare Font 120
08223 Terrassa (Barcelona)
Tel (34) 937 361 163
Fax (34) 937 361 164
info@packfeeder.com

Equipo eléctrico STANDARD

Potencia instalada: Motor máquina 1,1 Kw
Motor cinta 0,2 Kw
Motor tolva 0,1 Kw

Control general de máquina mediante PLC OMRON.

Regulación de velocidad por variador de frecuencia OMRON.

Detector de presencia de envases en elevador SICK.

Detector de exceso acumulación en cinta de salida SICK.

Micros de seguridad en puertas de acceso SCHMERSAL.

Todos los conjuntos móviles disponen de embragues de seguridad con detectores de paro en caso de bloqueo.

Potencia voltaje: 380 V III +N+T 50 Hz

Tensión de maniobra: 24 V.

Protección : IP55

Cambio de formato

Todos los elementos susceptibles de ser cambiados para pasar de un envase a otro, disponen de sistemas de fijación rápida sin herramientas así como de seguridades de correcto montaje, haciendo posible su manejo con personal de línea no especializado.

No se requiere en ningún caso la intervención de mecánicos.

Tiempo estimado de cambio entre 2 y 5 minutos, dependiendo de los accesorios a reemplazar.



PackFeeder S.L.
Pare Font 120
08223 Terrassa (Barcelona)
Tel (34) 937 361 163
Fax (34) 937 361 164
info@packfeeder.com

Facilidad de uso

Los envases son visibles y accesibles al personal de línea en todo su recorrido.

Cualquier incidencia o anomalía provoca el paro inmediato de la máquina, gracias a los embragues de seguridad de las distintas estaciones, haciendo posible un desbloqueo instantáneo de la zona afectada por el personal de línea.

Seguridad y nivel sonoro

El equipamiento base de máquina incluye puertas de acceso en policarbonato con detectores de seguridad, así como túnel en la cinta de salida.

El nivel sonoro del equipamiento básico garantiza una presión acústica inferior a 80 dB.

EQUIPAMIENTO ADICIONAL VERSIÓN PLUS

1. Insonorización de máquina a 70 dB.
2. Control electrónico integral SIEMENS comprendiendo pantalla digital OP7 con teclado programable, PLC S7-200 y variadores de frecuencia MICROMASTER 420 de máquina y cinta respectivamente.
3. Puertas de acceso reforzadas.
4. Sistema de adaptación en todo momento de la velocidad de máquina a la producción requerida.
5. Control de rendimiento con totalizador y puesta a cero.
6. Control de acceso a parámetros máquina mediante password.
7. Semáforo tricolor de estado de máquina.



PackFeeder S.L.
 Pare Font 120
 08223 Terrassa (Barcelona)
 Tel (34) 937 361 163
 Fax (34) 937 361 164
 info@packfeeder.com

MEDIDAS MÁXIMAS DE ENVASES Y VELOCIDADES ORIENTATIVAS

MODELO PREMIUM

PASO MAQUINA		ENVASES ALTURA TOTAL MÁXIMA	ENVASE CILINDRICO D mm	ENVASE OVAL O RECTANGULAR D mm	VELOCIDAD	VELOCIDAD
pulg.	mm				UN. / minuto	UN. / minuto
					PREMIUM 100	PREMIUM 150
5	125	320	110	100	125	175
6	150	320	135	125	100	150
7,5	190	320	175	165	80	120
10	250	320	200	220	60	85

La cota D se refiere al diámetro en envases cilíndricos, al ancho máximo para envases ovales o a la diagonal para envases cuadrados o rectangulares.

Las velocidades orientativas indicadas deberán ser confirmadas en cada caso, ya que dependen del volumen, forma y material del envase.



PackFeeder S.L.
Pare Font 120
08223 Terrassa (Barcelona)
Tel (34) 937 361 163
Fax (34) 937 361 164
info@packfeeder.com

- **Foto general**

