

ROLL-FLEX

DRAW-TAPE

DT-1

DT-2



SALDOFLEX

FLEXO DIVISION **FILIPPINI & PAGANINI**

MADE IN ITALY

WWW.SALDOFLEX.COM



ROLL-FLEX DRAW-TAPE

IMPIANTO COMPLETO PER LA PRODUZIONE DI SACCHI A BOCCA APERTA, SACCHI IMMONDIZIA PRETAGLIATI CON CHIUSURA DRAW-TAPE, AVVOLTI IN ROTOLO E NASTRATI.

LINEA DI ALIMENTAZIONE FILM LARGHEZZA MM. 1200 OPPURE MM. 1700

- Gruppo svolgitoro porta bobina diametro massimo mm. 1000. (Su richiesta: mm. 1300)
- Sistema shaft-less con sollevamento idraulico bobina larghezza massima film: mm. 1200 oppure mm. 1700
- Sistema motorizzato di frenatura con ballerino multiplo ad infilaggio rapido per il controllo automatico del tensionamento del film in svolgimento
- Dispositivo guida film di precisione a funzionamento pneumatico

STAZIONE DI INSERIMENTO DEL NASTRO/DRAW-TAPE

- Gruppo svolgimento bobina del nastro, diametro mm. 800, con frenatura e ballerino per il controllo della tensione.
- Calandra di traino motorizzata in entrata.
- Gruppo compattatore sul film nastro.
- Dispositivo motorizzato perforatore diametro mm. 30 con aspiratore sfridi.
- Doppio risvolto della patella.
- Risvolto nastro con inserimento automatico della fettuccia.
- Saldature longitudinali sia con piattine al nickel-cromo che con soffio aria calda.

TERMOSALDATRICE AUTOMATICA MODELLO “ R3011 DRAW-TAPE” OPPURE “R3013 DRAW-TAPE” per la produzione di sacchi a bocca aperta in LDPE-LLDPE-HDPE, bio e materiale riciclato.

- Comando principale con servomotori controllati elettronicamente per la regolazione della velocità di avanzamento del film e del movimento sincronizzato della barra saldante
- Calandra motorizzata di traino film in entrata
- Calandra motorizzata in uscita del film
- Carrello mobile per la compensazione del film
- Barra saldante modulare, raffreddata ad acqua, con piattine in lega al nichel cromo e lama pre-taglio a comando indipendente. Possibilità di gestire da console, con macchina in funzione, la perforazione micrometrica del pre-taglio a seconda del tipo e dello spessore del materiale da lavorare
- Saldatura addizionale di rinforzo sul nastro
- Quadro elettrico ed elettronico climatizzato
- Fotocellula per la lettura di film stampato
- Modulo con triangoli monopiega motorizzati integrato in linea, installato prima dell'avvolgitoro automatico

AVVOLGITORE AUTOMATICO PER SACCHI IN ROTOLO MOD. ROLL-FLEX DRAW-TAPE DT-1 O DT-2.

- Stazione di avvolgimento in continuo dei sacchi in rotolo, su quattro aspi, ad 1 o 2 piste indipendenti, a secondo delle dimensioni dei sacchi da produrre
- Aspi di avvolgimento montati su tamburo rotante
- Larghezza utile aspo avvolgitoro: mm. 420
- Diametro massimo rotolo: mm. 150
- Cambi rotolo al minuto: 22
- Le operazioni di avvolgimento, strappo, nastratura e scarico rotolo avvengono in sequenza
- Gestione macchina tramite PC industriale (Human Machine Interface) ; video colore 19” touch screen. Sistema integrato di supervisione in Windows XPE; azionamenti primari connessi via Ethernet; azionamenti secondari connessi via Canopen Field Bus
- Da questo HMI l'operatore può facilmente controllare la produzione, cambiare lavoro, seguire i programmi di manutenzione della macchina
- Possibilità di memorizzare la ricetta di ciascuna lavorazione e richiamarla in caso di ripetizione dell'ordine
- Conteggio sacchi mediante software
- Possibilità di nastrare i rotoli con fascetta di carta, stampata e non
- All'interno del gruppo di nastratura è incorporata una fotocellula per la lettura della carta stampata, avendo una tacca come riferimento
- Larghezza della carta da mm. 40 a mm. 200
- Diametro massimo bobina di carta: mm. 200
- Nastro trasportatore per la movimentazione dei rotoli di sacchi finiti

ACCESSORIO (SU RICHIESTA)

- Gruppo automatico cambio bobina della fettuccia senza arresto macchina.



ROLL-FLEX DRAW-TAPE

COMPLETE LINE FOR THE PRODUCTION OF BOTTOM SEALED BAGS AND DRAW-TAPE GARBAGE BAGS, PRE-CUT, ROLLED UP AND TAPED WITH GUMMED PAPER.

FEEDING LINE FOR FILM MAXIMUM WIDTH MM. 1200 OR MM. 1700

- Unwinding station for reel maximum diameter mm. 1000. (On request: mm. 1300)
- Shaftless system with hydraulic lifting of the reel
- Maximum film width mm. 1200 or mm. 1700
- Motorized braking system with multiple dancing rollers and quick film feeding for automatic tension control during unwinding
- High-precision, pneumatic film guiding system

STATION TO INSERT THE DRAW-TAPE

- Draw-tape roll stand max. diameter mm. 800; automatic roll braking with small dancing rollers for tension control.
- Motorized calender for film in-feed
- Static charge equipment on film tape.
- Motorized device for punching hole diameter mm. 30 with scraps exhausting
- Double flap turning device.
- Turning device to insert automatically the draw-tape.
- Longitudinal welding with nickel-chrome wires and with hot air blow system.

AUTOMATIC BAG-MAKING MACHINE MODEL "R-3011 DRAW-TAPE" OR "R-3013 DRAW-TAPE" for bags production in LDPE, LLDPE, HDPE, bio and recycled material.

- Main machine drive by electronically controlled servo motors, to adjust film feeding speed with welding head motion synchronisation
- Motorized film infeed calender
- Motorized film outfeed calender
- Movable chariot for film tension compensation
- Modular welding bar, water cooled, with nickel chrome sealing wires and perforating blade driven by a dedicated servo motor.
- Micrometric adjustment of the perforation blade, while machine is running, according to the type and film thickness to process
- Additional reinforce welding on draw-tape
- Electric and electronic main cabinet with air conditioning
- Photocell for processing printed film
- Module with motorized folding triangles between the bag-making machine and the automatic winder station

AUTOMATIC REWINDER FOR BAGS-ON-ROLL MOD. ROLL-FLEX DRAW-TAPE DT-1 OR DT-2.

- Winding of bags on rolls on 1 or 2 independent tracks, according to the bags sizes to produce, with four revolving grippers
- Winding grippers assembled on a rotating drum
- Useful winding grippers width mm. 420
- The roll winding, tear-off, taping and unloading phases are carried on simultaneously
- Max. rolls diameter: mm. 150
- Max. roll changes per minute: 22
- Electronic machine management by an industrial computer composed of a Human-Machine Interface (HMI) console utilizing a 19" video colour touch-screen. By an integrated supervision system operating in Windows XPE, it is possible to operate easily, check the production, change recipes and maintain the equipments as required
- The primary drivers are connected via Ethernet; the secondary drivers are connected via Canopen Field Bus
- Possibility to save all production parameters and recall them whenever necessary
- Bags counting by software
- Possibility to tape rolls bags with gummed paper, printed or not printed
- A dedicated photocell, placed inside the taping unit, allows processing printed paper, having a mark as reference
- Paper rolls widths: from 40 to 200 mm
- Max. paper rolls diameter: mm. 200
- Conveyor belt to take bags on rolls out of the rewinder

OPTIONAL (ON REQUEST)

- Automatic equipment to change Draw-Tape roll without stopping the machine



ROLL-FLEX DRAW-TAPE

INSTALLATION COMPLÈTE POUR LA PRODUCTION DE SACHETS À BOUCHE OUVERTE ET SACS POUCELLE PRÉ-DÉCOUPÉS AVEC FERMETURE À LIEN COULISSANT EN ROULEAUX, ENROUBANNÉS PAR PAPIER GOMMÉE

LIGNES D'ALIMENTATION FILM LARGEUR MM. 1200 OÙ BIEN MM. 1700

- Dérouleur porte-bobine diamètre maximum mm. 1000. (Sur demande: mm. 1300).
- Système shaft-less avec soulèvement bobine hydraulique
- Largeur maximum film : mm. 1200 où bien mm. 1700
- Système motorisé de freinage avec danseur multiple à enfilage rapide pour le contrôle de la tension du film en déroulement
- Dispositif guide film de précision à fonctionnement pneumatique

STATION POUR LA CONFORMATION ET L'INSERTION DU LIEN COULISSANT

- Dérouleur bobine du lien, diamètre maxi. 800 mm, avec freinage et cylindre danseur pour le contrôle de la tension.
- Calandre motorisée de traction du film à l'entrée.
- Unité de charge statique sur le film lien.
- Dispositif motorisé pour la formation du trou diamètre mm. 30 avec aspiration déchais.
- Double rebord film.
- Dispositif pour l'insertion automatique du film lien.
- Systèmes de soudure longitudinal soit avec résistances au nickel-chrome que air chaude soufflé.

THERMOUSOUEUSE AUTOMATIQUE MOD. "R-3011 DRAW-TAPE" OU BIEN MOD. "R-3013 DRAW-TAPE" pour la production de sachets à bouche ouverte en film de LDPE, LLDPE, HDPE, bio et matériel recyclé.

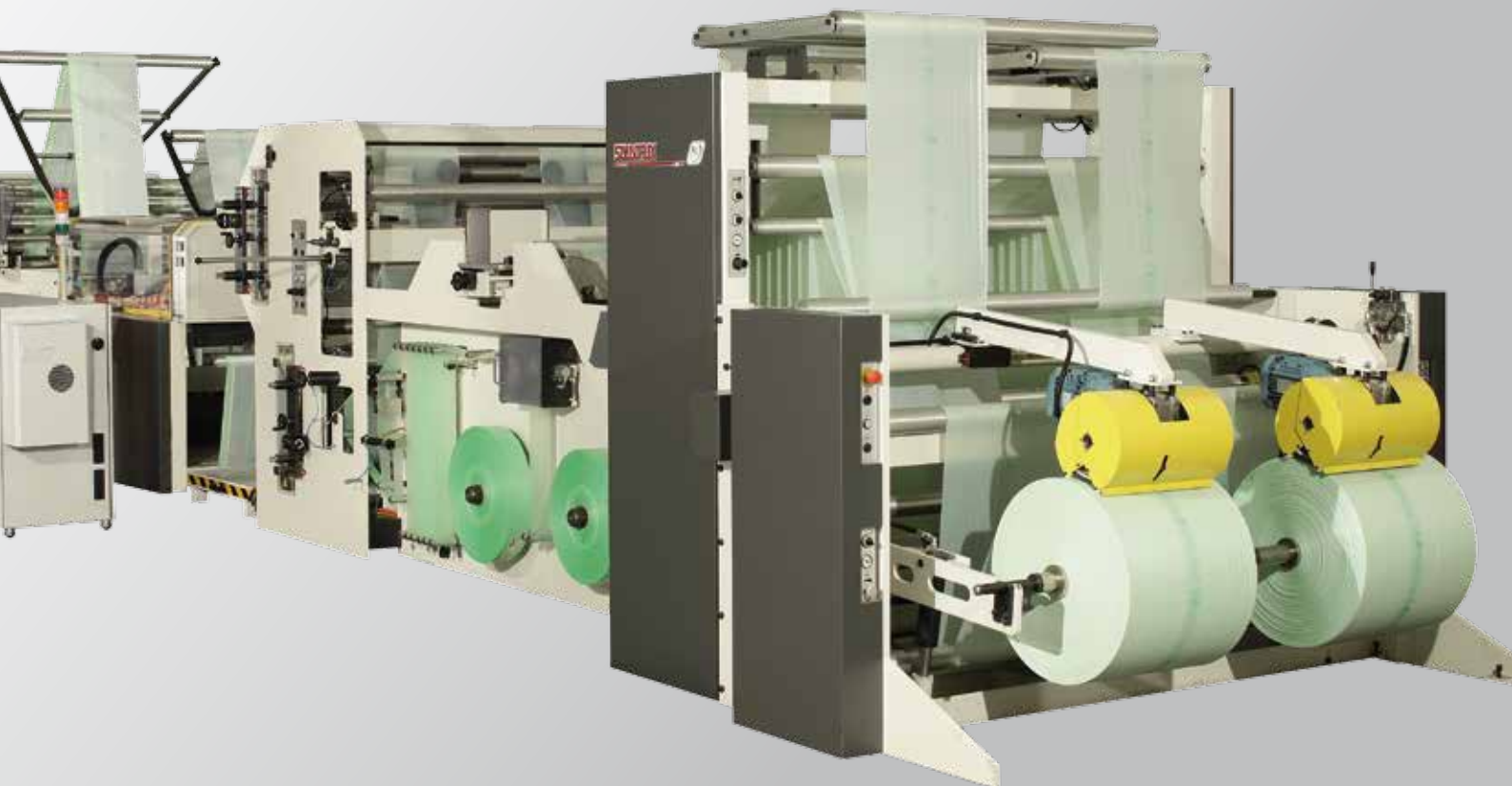
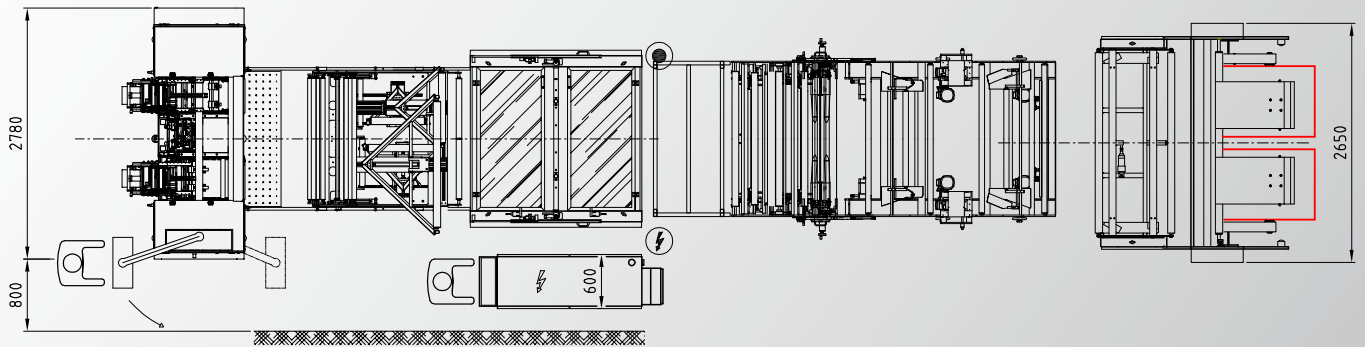
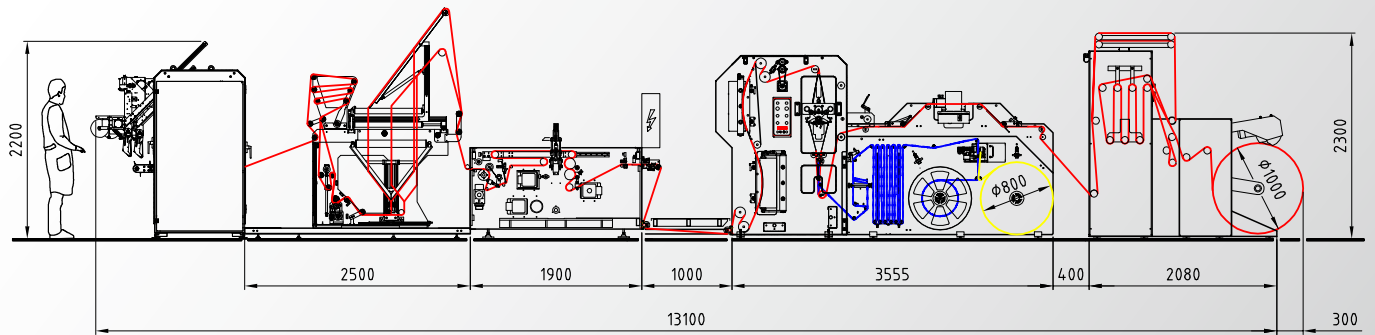
- Commande principale de la machine par servo moteurs contrôlés électroniquement pour le réglage de la vitesse avancement du film et du mouvement synchronisé de la barre soudante
- Calandre motorisée de traction du film à l'entrée
- Calandre motorisée à la sortie du film
- Chariot mobile pour la compensation du film
- Barre soudante modulaire, refroidissée à eau, avec résistances au nickel-chrome pour la soudure, lame dentée de prédécoupe à commande indépendante. Possibilité de réglage micrométrique de la perforation prédécoupe, avec machine en marche, en fonction du type et épaisseur du film à travailler
- Soudure supplémentaire de renforce sur le film lien
- Armoire électrique et électronique climatisé
- Photocellule pour la lecture du film imprimé
- Module avec triangles monoplieuses motorisés intégrée dans la ligne de production entre la thermo soudeuse automatique et le groupe d'enroulement automatique

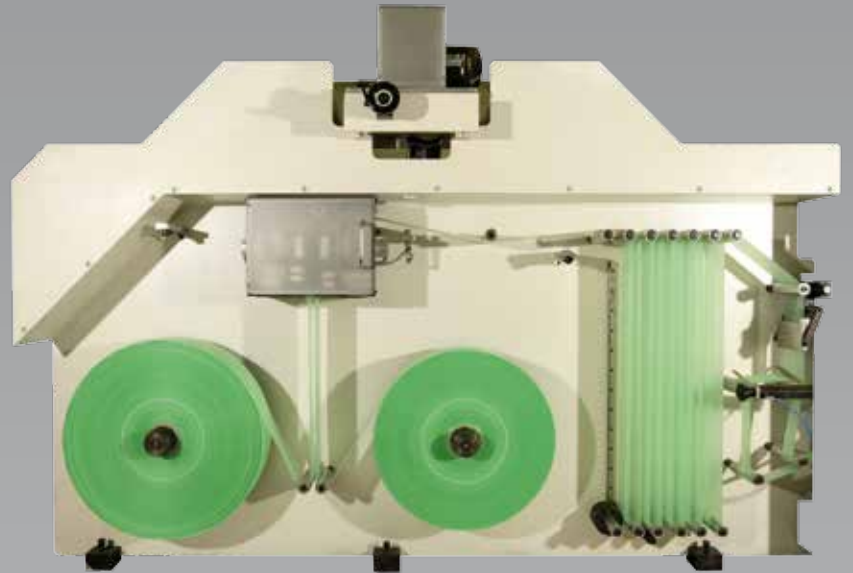
ENROULEUR AUTOMATIQUE DE SACS EN ROULEAUX MOD. ROLL-FLEX DRAW-TAPE DT-1 OU BIEN DT-2.

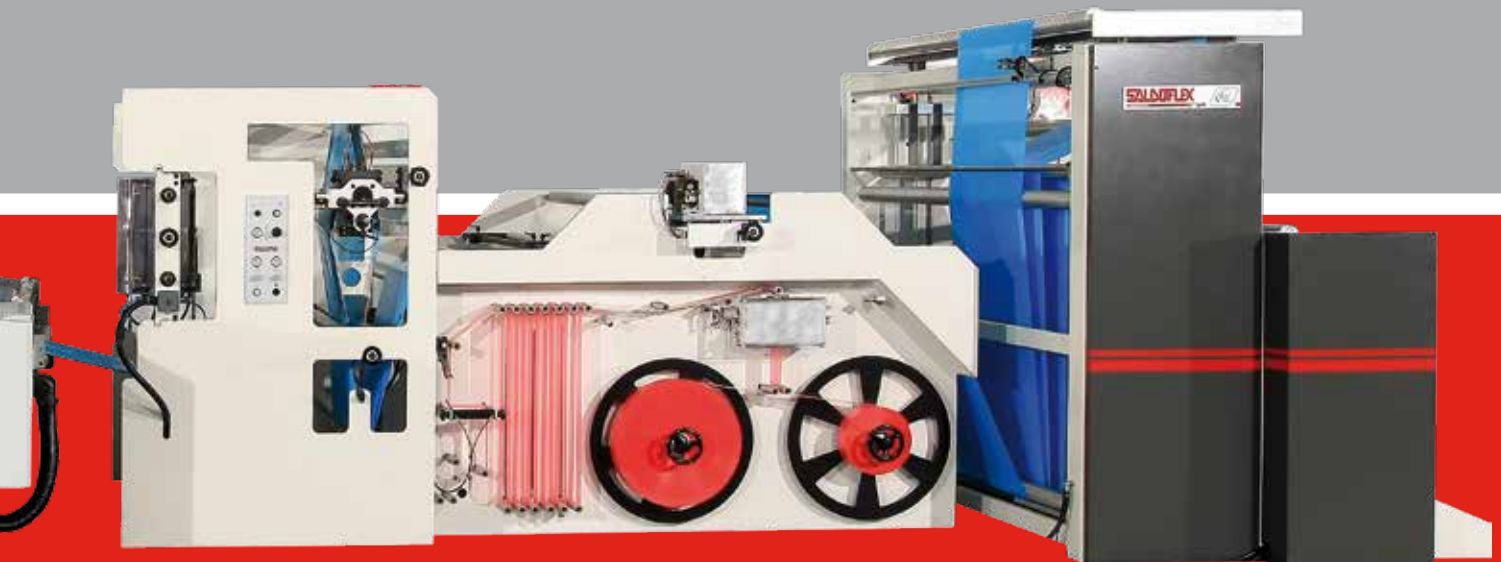
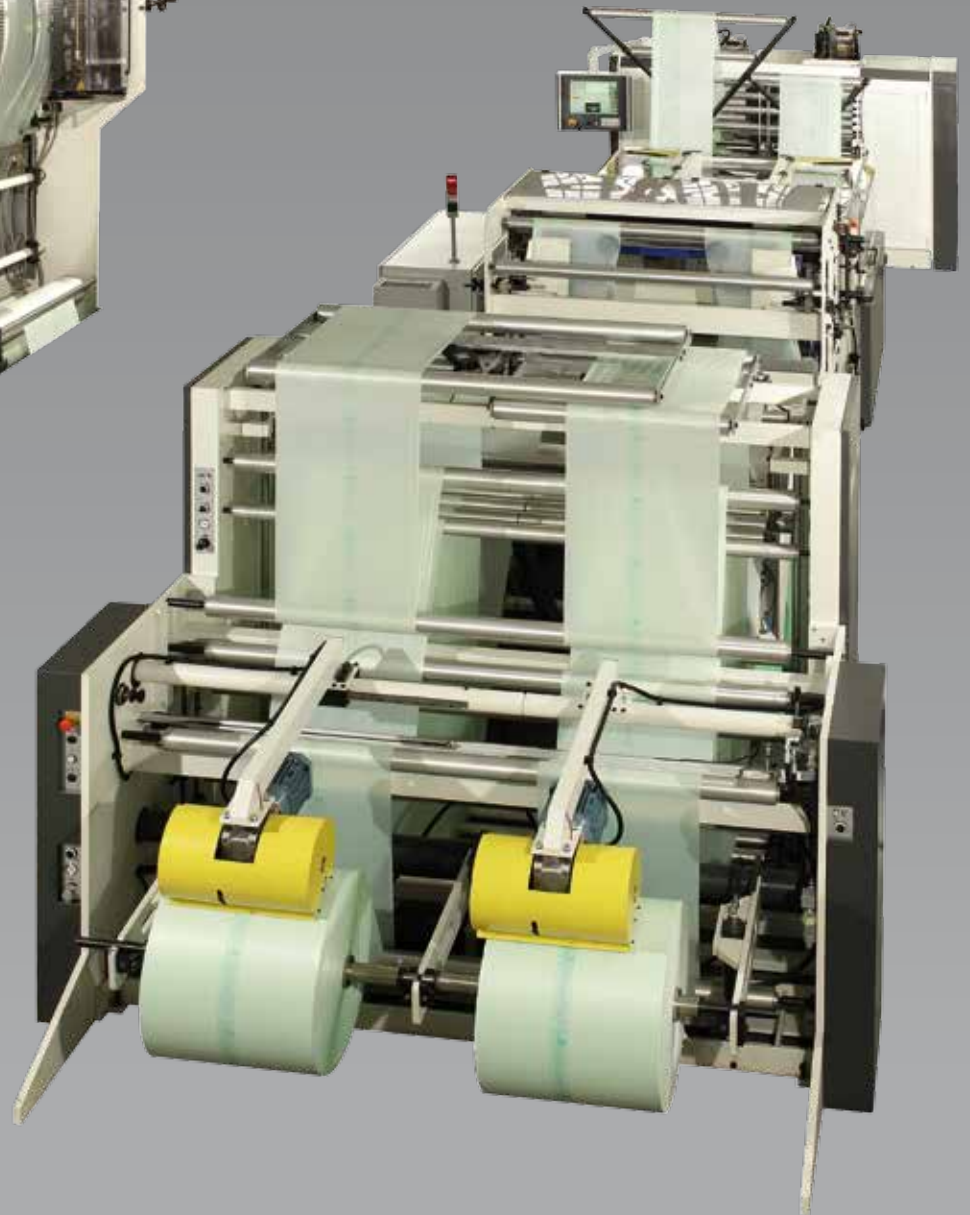
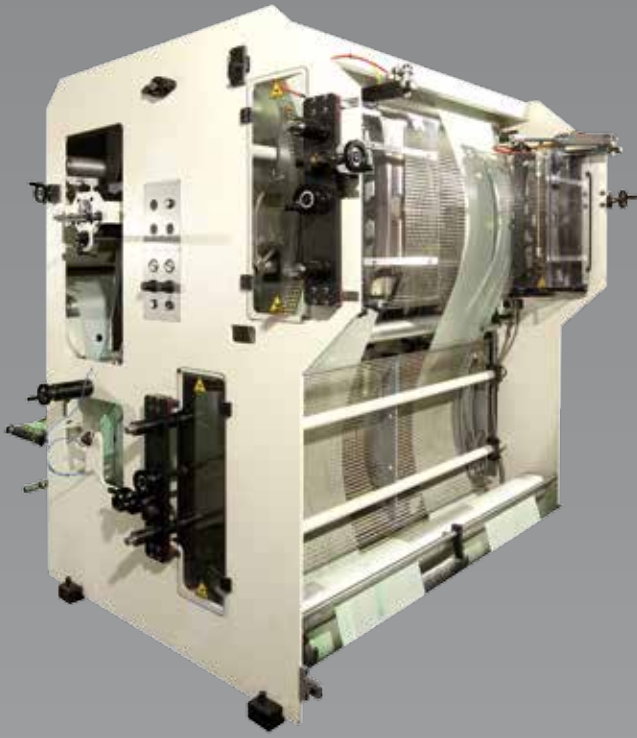
- Station d'enroulement en continue des sacs en rouleaux à 1 ou 2 pistes indépendantes, selon les dimensions des sacs à produire, sur quatre (4) rabatteurs
- Rabatteurs d'enroulement installés sur un tambour tournant
- Change rouleaux par minute avec enroubannage: no. 22
- Largeur maximale du rabatteur enrouleur: mm. 420
- Diamètre maximum rouleaux: mm. 150
- Les opérations de déroulement, déchirure, enroubannage et décharge rouleaux sont faites en séquence
- Ordinateur industriel monté sur bras mobile avec écran tactile à couleurs 19". Système intégré de supervision sous Windows XPE; drivers primaires à connexion par Ethernet; drivers secondaires à connexion via Canopen Field Bus
- Possibilité de visualisation cycles de production, la diagnostique et l'aide pour l'identification des défaillances, la signalisation des alarmes, statistiques, etc.
- Comptage des sacs par système software
- Unité d'enroubannage rouleaux par papier gommé humectée. Papier imprimée ou non.
- A l'intérieur de l'unité il y a installée une photocellule pour la lecture du papier imprimée, avec marque de référence
- Largeur rouleaux papier: de 40 à 200 mm
- Diamètre maxi bobine papier: mm. 200
- Tapis transporteur sacs en rouleaux à la sortie, synchronisé avec la ligne de production

ACCESSOIRE (SUR DEMANDE)

- Groupe automatique pour le changement de la bobine du film lien sans arrêter la machine.







DATI TECNICI - TECHNICAL FEATURES - DONNEES TECHNIQUES

TERMO SALDATRICE AUTOMATICA AUTOMATIC BAG-MAKING MACHINE THERMO-SOUDEUSE AUTOMATIQUE			DT-1	DT-2
Larghezza max film Max film width Largeur maxi film		mm	1200	1700
Diametro max bobina Max reel diameter Diamètre maxi bobine		mm	1100 / 1300	1100 / 1300
Numero piste Number of lanes Numéro pistes	saldat. di fondo - bottom seal - soudure de fond antigoccia - no drop - antigoutte drawtape - lien coulissant	no.	1 1 1	2 2 2
Larghezza max totale di saldatura Max total sealing width Largeur maxi total de soudure		mm	1100	1350
Spessore film, min-max Film thickness, min-max Epaisseur film, mini-maxi		HDPE LDPE	mm 0,008 - 0,045 0,015 - 0,070	0,008 - 0,045 0,015 - 0,070
Spessore max totale di saldatura Max total sealing thickness Epaisseur total maxi de soudure		HDPE LDPE	mm 0,200 0,320	0,200 0,320
Larghezza sacco, min-max Bag width, min-max Largeur sac, mini-maxi	saldat. di fondo - bottom seal - soudure de fond antigoccia - no drop - antigoutte drawtape - lien coulissant	mm	250 - 500 400 - 1500 400 - 1500	250 - 650 400 - 1500 400 - 1500
Altezza sacco, min-max Bag height, min-max Hauteur sac, mini-maxi	saldat. di fondo - bottom seal - soudure de fond antigoccia - no drop - antigoutte drawtape - lien coulissant	mm	400 - 1500 300 - 1100 400 - 1100	400 - 1500 300 - 1350 400 - 1350
Diametro perforazione foro Hole punch diameter Diamètre perforation trou		mm	30	30
Diametro bobina draw-tape Draw-tape reel diameter Diamètre bobine du lien		mm	800	800
Velocità max avanzamento film Max film speed Vitesse maxi avancement film		m/min	160	160
Velocità max cicli/min Max speed cycles/min Vitesse maxi cycles/min		no.	300	300

AVVOLGITORE A REVOLVER REVOLVER WINDER ENROULEUSE A REVOLVER			DT 1100 1P	DT 1350 2P
Aspi di avvolgimento Winding spindles Mandrins de bobinage		no.	4	8
Larghezza rotoli, min-max Rolls width, min-max Largeur rouleaux, mini-maxi	1 pista - lane - piste 2 piste - lanes - pistes	mm mm	120 - 420 -	120 - 420 120 - 420
Diametro rotoli, min-max Rolls diameter, min-max Diamètre rouleaux, mini-maxi		mm	35 - 150	35 - 150
Cambi rotolo al minuto Max rolls changes/minute Change rouleaux par minute	senza nastratura - without taping - sans rubanage con nastratura - with taping - avec rubanage	no.	25 22	25 22

DISPOSITIVI DI NASTRATURA TAPING DEVICES DISPOSITIFS D'ENRUBANNAGE			DT 1100 1P	DT 1350 2P
Dispositivi Devices Dispositifs		no.	1	2
Larghezza carta, min-max Gummed paper width, min-max Largeur papier, mini-maxi		mm	40 - 200	40 - 200
Diametro max bobina carta Max gummed paper reel diameter Diamètre maxi bobine papier		mm	200	200
Lunghezza max fascia Max band length Longueur maxi bande		mm	450	450






Potenza assorbita Installed power Puissance installée		kW	14	18
Consumo aria Air consumption Consommation air		NI/min	1200	2400

SALDOFLEX

FLEXO DIVISION **FILIPPINI & PAGANINI**

MADE IN ITALY

WWW.SALDOFLEX.COM

 Via IV Novembre, 153 - 21058 Solbiate Olona (VA) - Italy
 +39 0331 649012 - 641610
 +39 0331 642550
 info@saldoflex.com
 www.saldoflex.com