

# ROLL-FLEX



**SALDOFLEX**

FLEXO DIVISION **FILIPPINI & PAGANINI**

MADE IN ITALY

WWW.SALDOFLEX.COM



# ROLL-FLEX

## IMPIANTO COMPLETO PER LA PRODUZIONE DI SACCHI A BOCCA APERTA PRE-TAGLIATI, AVVOLTI IN ROTOLI E NASTRATI CON CARTA GOMMATA

### LINEE DI ALIMENTAZIONE FILM NELLE VERSIONI 1700mm E 2000mm

Per la formazione di più piste di film, soffiettato e non, partendo da una bobina singola

- Gruppo porta bobina tipo shaft-less con sollevamento idraulico
- 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
- Dispositivi di taglio e saldatura longitudinale film con lame al nickel-cromo termo controllate, idonee per ottenere più piste partendo da una bobina madre
- Soffiettatore motorizzato multipiste con ballerino ad infilaggio rapido del film
- Convogliatori piste film motorizzati con comando remotato
- Compensatori per l'allineamento di film stampato

### TERMOSALDATRICE AUTOMATICA MODELLO: "ROLL-FLEX" per la produzione dei sacchi e sacchetti in rotoli

- Comando principale con servo motori 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 in uscita a più settori, comandati e gestiti da motori indipendenti, per un tensionamento ottimale delle piste
- Carrello mobile per la compensazione del film
- Barra saldante modulare, raffreddata ad acqua, con piattine in lega al nickel cromo e lama pre-taglio a comando indipendente. Possibilità di gestire da console la regolazione micrometrica del pre-taglio in funzione del tipo e spessore del materiale da lavorare
- Gestione elettronica di tutto l'impianto a mezzo Soft PLC industriale; sistema integrato di supervisione in Windows XPE; azionamenti principali connessi tramite Ethernet azionamenti secondari connessi in Bus di Campo (Canopen)
- Possibilità di memorizzare i parametri di ciascuna lavorazione e richiamarli in caso di ripetizione dell'ordine
- Quadro elettrico ed elettronico climatizzato
- Generatore antistatico con relative barre ionizzanti
- Fotocellula per la lettura di film stampato

### GRUPPO AVVOLGITORE AUTOMATICO MULTIPLIO DEI SACCHETTI IN ROTOLI CON DISPOSITIVI DI NASTRATURA funzionamento sincronizzato con la macchina saldatrice

- L'avvolgimento dei sacchetti in rotoli può essere effettuato su 1, 2 o 3 piste in funzione delle dimensioni dei sacchi da produrre
- Il gruppo prevede tre stazioni di avvolgimento, ognuna provvista di quattro aspi rotanti
- Le fasi di avvolgimento, strappo, nastratura e scarico rotolo avvengono simultaneamente
- I mandrini avvolgitori sono collocati su un tamburo rotante
- Personal computer industriale montato su braccio mobile con video touch-screen colori a 19" per la visualizzazione del ciclo di produzione, la diagnostica e l'aiuto per la individuazione guasti e la segnalazione di allarmi, statistiche, ecc.
- Apparecchiatura conteggio sacchi a mezzo scarica elettrostatica
- Dispositivi di nastratura provvisti di tappetino per il trasporto della fascetta tagliata e umettata
- Possibilità di utilizzare fascette aventi larghezze da 30 a 200 mm
- Diametro massimo del rotolo di carta: mm. 200

### ACCESSORI

A richiesta sono fornibili moduli specifici che, integrati nella linea, consentono di produrre sacchi configurati ed avvolti in modo alternativo.

- Gruppo ballerino di compensazione a funzionamento pneumatico con infilaggio rapido del film. Collocato tra la macchina saldatrice ed il gruppo avvolgitore automatico, è montato su rotaie e facilmente spostabile quando necessario. Sopra a detto ballerino è possibile montare, su richiesta, il modulo per la piegatura a "C"
- Gruppo piegatore triplo, da installare tra il soffiettatore e la macchina saldatrice, consente la produzione del sacco a "Stella" - soffiettato a zero e piegato in due prima della fase di saldatura
- Gruppo monopiega con quattro triangoli, da installare tra la macchina saldatrice ed il ballerino dell'avvolgitore. Consente la produzione ad una o due piste del sacco pattumiera "antigoccia" saldato sui lati e con fondo chiuso non mediante saldatura; piegato ed avvolto in rotolo. All'interno della macchina saldatrice è previsto il dispositivo per l'inserimento del filo di rafia ed il coltello per il taglio centrale del film



# ROLL-FLEX

## COMPLETE INSTALLATION FOR THE PRODUCTION OF PRE-CUT, BOTTOM SEAL, ROLLED-UP BAGS TAPED WITH GUMMED PAPER

### FILM FEEDING LINES - VERSIONS 1700mm AND 2000mm

For obtaining multiple tracks of gusseted and non-gusseted films, starting from a single reel

- Reel holder group, shaft-less type, with hydraulic lifting
- Motor braking system with multiple dancing roller, with quick film feeding, for the automatic control of the unwinding film tension
- High-precision, pneumatic film guiding system
- Longitudinal film slit-seal devices, with thermo-controlled nickel-chromium blades, suitable to obtain multiple tracks starting from a single mother-reel
- Multi-track motor gusseting unit, with quick film insertion dancing roller
- Motorised film track conveyors with remote control
- Units for the printed film alignment

### AUTOMATIC BAG MAKING MACHINE MODEL "ROLL-FLEX"

For the production of rolled up bags and sacks

- Main drive with electronically-controlled servo-motors, to adjust the film feeding speed and the synchronised movement of the welding bar
- Motor calender to pull the entering film
- Multi-sector calender, for a better tension of each track; the sectors are controlled by independent motors
- Movable carriage for film compensating
- Modular welding bar, water-cooled, with nickel-chromium sealing wires and pre-cutting blade with independent control. Possibility to control the micrometric adjustment of the pre-cutting blade through touch-screen according to the type and thickness of the material to be processed
- Electronic control of the whole plant by industrial Soft PLC; integrated supervision system operating in Windows XPE; primary drivers connected by Ethernet; secondary drivers connected via Canopen Field Bus
- Possibility to store the parameters of all jobs and recall them whenever necessary.
- Electric and electronic cabinet with air conditioning
- Antistatic generator with related ionising bars
- Photocell for the printed film processing

### AUTOMATIC MULTIPLE WINDER GROUP FOR ROLLED UP BAGS WITH TAPING DEVICE

Working synchronised with the bag-making machine

- The winding of the bags on rolls can be carried out on 1, 2 or 3 tracks according to the size of the bags to be produced
- The group is provided with three winding stations, each one equipped with four revolving grippers
- The roll winding, tear-off, taping and unloading phases are carried on simultaneously
- The winding spindles are placed on a rotary drum
- Industrial Computer, mounted on a movable arm with a 19" colour touch screen video for the viewing of the production cycle, the troubleshooting and the identification of the failures, the alarm signalling, the statistics, etc.
- Bag counter by electrostatic discharge
- Taping devices equipped with belt for the transport of the cut and moistened tape
- Possibility to use tapes having widths from 30 to 200 mm
- Maximum diameter of the paper roll: 200 mm

### ACCESSORIES

Upon Customer's request it is possible to supply specific modules to be integrated in the line that allow producing bags which can be configured and rolled up alternatively.

- Dancing roller group with pneumatic working and quick film feeding. Placed between the bag making machine and the automatic winding group, it is mounted on tracks and can be moved easily if needed. Upon request, it is possible to mount the "C" folding module on the dancing roller group
- Triple folding group, to be installed between the gusseting unit and the bag making machine; it allows the production of the "Star-seal bag" – zero-gusseted and folded in two parts before the welding phase
- Folding group with four triangles, to be installed between the bag making machine and the winder dancing roller. It allows the production, on 1 or 2 lanes, of "anti-drop" garbage bags, welded on the sides and with the bottom closed not by welding; folded and rolled-up. The bag making machine is provided with a device for the raffia band insertion and a knife to cut the film in the middle



# ROLL-FLEX

## INSTALLATION COMPLÈTE POUR LA PRODUCTION DE SACHETS A BOUCHE OUVERTE PRÉ-DÉCOUPÉS, ENROULÉS ET ENRUBANNÉS DE PAPIER

### LIGNES D'ALIMENTATION FILM DANS LES VERSIONS 1700mm ET 2000mm

Pour la formation de plusieurs pistes de film, à soufflets et sans, en partant d'une bobine individuelle

- Groupe porte bobine du type sans arbre avec élévation hydraulique
- Système motorisé de freinage avec danseur multiple à enfilage rapide, pour le contrôle automatique de la tension du film en déroulement
- Dispositif guide-film de précision à fonctionnement pneumatique
- Dispositifs de coupe et de soudure longitudinale film avec lames en nickel-chrome thermo-contrôlées, aptes à obtenir plusieurs pistes en partant d'une bobine mère
- Unité de conformation de soufflets motorisé multipistes avec danseur à enfilage rapide du film
- Convoyeurs de pistes film motorisés avec commande à distance
- Compensateurs pour l'alignement de film imprimé

### THERMOUSOUEUSE AUTOMATIQUE MODÈLE "ROLL-FLEX"

Pour la production de sacs et de sachets en rouleaux

- Commande principale avec servomoteurs contrôlés électroniquement pour le réglage de la vitesse d'avancement du film et du mouvement synchronisé de la barre de soudure
- Calandre motorisée de traction du film en entrée
- Calandre en sortie à plusieurs secteurs, commandés et gérés par des moteurs indépendants, pour un tensionnement optimal des pistes
- Chariot mobile pour la compensation du film
- Barre de soudure modulaire, refroidie à eau, avec fils de résistances au nickel chrome et lame pré-coupe à commande indépendante. Possibilité de gérer du pupitre de commande le réglage micrométrique de la pré-coupe en fonction du type et de l'épaisseur du matériau à traiter
- Gestion électronique de toute l'installation par Soft PLC industriel; système intégré de supervision en Windows XPE; actionnements principaux connectés par Ethernet; actionnements secondaires connectés au Bus de Champ (Canopen).
- Possibilité de mémoriser les paramètres de chaque production et de les rappeler en cas de répétition de la commande
- Tableau électrique et électronique climatisé
- Générateur antistatique avec barres ionisantes
- Photocellule pour la lecture du film imprimé

### GROUPE D'ENROULEMENT AUTOMATIQUE MULTIPLE DES SACHETS EN ROULEAUX AVEC DISPOSITIFS D'ENRUBANNAGE

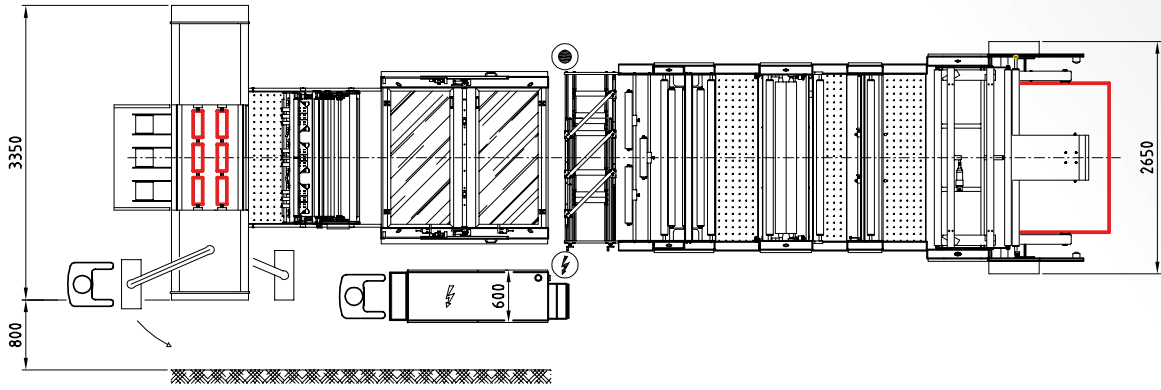
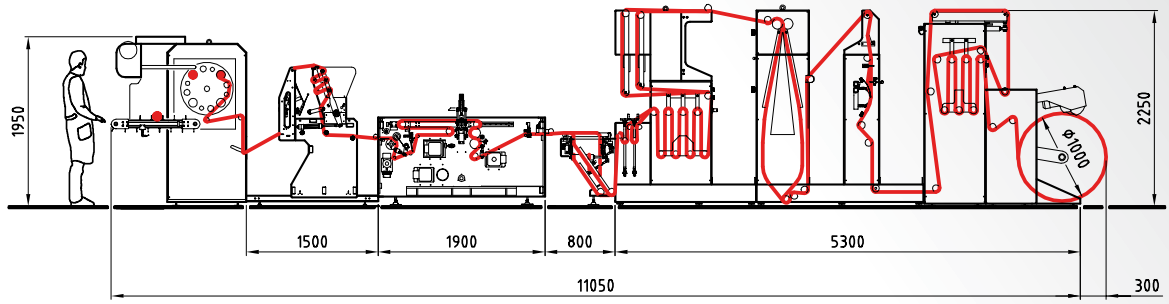
Fonctionnement synchronisé avec la soudeuse

- L'enroulement des sachets en rouleaux peut être effectué sur 1, 2 ou 3 pistes en fonction des dimensions des sachets à produire
- Le groupe prévoit trois postes d'enroulement, chacun est pourvu de quatre rabatteurs rotatifs.
- Les phases d'enroulement, de déchirage, d'enrubannage et de déchargement du rouleau se font toutes au même moment.
- Les mandrins enrouleurs sont situés sur un tambour tournant
- Ordinateur industriel monté sur bras mobile avec écran tactile à couleurs de 19" pour la visualisation du cycle de production, le diagnostic et l'aide pour l'identification des défaillances, la signalisation des alarmes, statistique, etc
- Appareils de comptage des sachets par décharge électrostatique
- Dispositifs d'enrubannage pourvus de tapis pour le transport de la bande découpée et humectée.
- Possibilité d'utiliser des bandes avec des largeurs de 30 à 200 mm
- Diamètre maximum du rouleau de papier: mm. 200

### ACCESSOIRES

Fourniture sur demande de modules spécifiques qui, intégrés dans la ligne, permettent de produire des sachets configurés et enroulés de façon alternative.

- Groupe danseur de compensation à fonctionnement pneumatique avec enfilage rapide du film. Il se situe entre la soudeuse et le groupe enrouleur automatique, il est monté sur rails et est facile à déplacer en cas de besoin. Au-dessus de ce danseur il est possible de monter sur demande le module pour le pliage en "C"
- Groupe plier triple, à installer entre le conformateur de soufflets et la soudeuse, permet de produire des sachets en "Étoile" – avec des soufflets à zéro et pliés en deux avant d'être soudés
- Groupe mono-pli avec quatre triangles, à installer entre la soudeuse et le module danseur de l'enrouleur. Il permet la production à une ou deux pistes du sachet poubelle "anti-goutte" Soudé sur les côtés et avec fond fermé non par soudage ; plié et enroulé en rouleau. À l'intérieur de la soudeuse est prévu le dispositif pour l'introduction du fil de raphia et du couteau pour la coupe centrale du film





## DATI TECNICI - TECHNICAL FEATURES - DONNEES TECHNIQUES

TERMO SALDATRICE AUTOMATICA AUTOMATIC BAG-MAKING MACHINE THERMO-SOUDEUSE AUTOMATIQUE			1100 2P	1350 3P
Larghezza max film Max film width Largeur maxi film		mm	1200 / 1700	1700 / 2000
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	no.	1 / 2 1 / 2	1 / 2 / 3 1 / 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	mm	250 - 650 400 - 1500	250 - 430 400 - 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	mm	400 - 1500 300 - 1100	400 - 1500 300 - 1350
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			1100 2P	1350 3P
Aspi di avvolgimento Winding spindles Mandrins de bobinage		no.	8	12
Larghezza rotoli, min-max Rolls width, min-max Largeur rouleaux, mini-maxi	1 pista - lane - piste 2 piste - lanes - pistes 3 piste - lanes - pistes	mm mm mm	120 - 420 120 - 420 -	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			1100 2P	1350 3P
Dispositivi Devices Dispositifs		no.	2	3
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	15
Consumo aria Air consumption Consommation air		NU/min	500	500

# SALDOFLEX

FLEKO 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