

ROLL-FLEX AU

5P

6P



SALDOFLEX

FLEXO DIVISION **FILIPPINI & PAGANINI**

MADE IN ITALY

WWW.SALDOFLEX.COM



ROLL-FLEX AU 6P

IMPIANTO COMPLETO PER LA PRODUZIONE DI SACCHETTI ORTOFRUTTA A BOCCA APERTA PRETAGLIATI E AVVOLTI IN ROTOLO SU ANIME DI CARTONE. FINO A 6 PISTE.

LINEA DI ALIMENTAZIONE FILM 1700 mm. Per la formazione fino a 6 piste di film 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 elettrico di arresto macchina a fine bobina con segnalazione luminosa.
- Gruppo guida film di precisione a funzionamento pneumatico.

TERMOALDATRICE AUTOMATICA MODELLO: "ROLL-FLEX AU" PER LA PRODUZIONE SACCHETTI A BOCCA APERTA PRETAGLIATI.

- 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 motorizzata in uscita per il controllo e la gestione del tensionamento ottimale del film.
- Carrello mobile per la compensazione del film.
- Barra saldante modulare, raffreddata ad acqua, con resistenze in lega al nickel-cromo e lama pretaglio a comando motorizzato indipendente. Possibilità di gestire da console la regolazione micrometrica del pretaglio in funzione del tipo e dello spessore del materiale da lavorare.
- Gruppo generatore cariche elettrostatica. Compattatore.
- Fotocellula per la lettura di film stampato.
- Conta sacchetti elettronico a mezzo software.
- Quadro elettrico ed elettronico climatizzato.
- Gestione elettronica di tutto l'impianto a mezzo Soft PLC industriale; sistema integrato di supervisione in Window 7 embedded; azionamenti principali connessi tramite Ethernet; Powerlink e azionamenti secondari connessi in Bus di Campo (Canopen).
- Controllo macchina mediante PC industriale (Human Machine Interface), montato su braccio mobile, comprendente un PLC con video colore 19" touch screen. Tramite questo HMI l'operatore può facilmente controllare la produzione, cambiare lavoro, seguire i programmi di manutenzione della macchina.
- Possibilità di memorizzare i parametri di ciascuna lavorazione e richiamarli in caso di ripetizione dell'ordine.
- GATEWAY per servizio di tele-assistenza.

CONFORMATORE MULTI PISTE FILM

- Stazione con archetti taglia salda per ottenere fino a sei piste di film da un unico tubolare.
- Sistema di controllo elettronico costante della temperatura su ogni singola lama.
- Automatismo pneumatico di avvicinamento e stacco archetti al film.
- Rullo estensore per distanziare le piste di film prima dell'avvolgimento.

AVVOLGITORE AUTOMATICO A REVOLVER DEI SACCHETTI ORTOFRUTTA A BOCCA APERTA PRETAGLIATI. AVVOLGIMENTO IN ROTOLO SU ANIME DI CARTONE FINO A 6 PISTE.

- Stazione di avvolgimento in continuo dei sacchetti in rotolo.
- Tamburo rotante per lo scambio degli aspi tra le stazioni di lavoro.
- No. 1 aspo, comandato da servomotore, per l'avvolgimento in continuo dei sacchetti in rotolo.
- No. 1 aspo per lo strappo, comandato da servomotore, per lo scarico e infilaggio anime di cartone; diametro interno minimo 29mm e massimo 42mm.
- Sistema con rulli di contatto per l'avvolgimento e lo strappo del film.
- Traslatore motorizzato per l'estrazione e l'inserimento dell'aspo durante la fase di scarico rotoli e carico anime.
- Le fasi di avvolgimento, strappo e scarico rotolo avvengono in sequenza.
- No. 6 tramogge di contenimento anime di cartone. Il settaggio manuale delle tramogge permette di configurare la macchina:
 - A. con il numero richiesto di piste (min. 1 – max. 6);
 - B. con la larghezza della singola pista che può variare da un minimo di 200mm ad un massimo di 1300mm o 1500mm (in funzione del modello di saldatrice componente la linea) e la somma di tutte le piste non può essere maggiore di 1300mm oppure 1500mm rispettivamente;
 - C. con il diametro esterno delle anime che può variare da un minimo di 32mm ad un massimo di 45mm. Spessore minimo consigliato 1,5mm.
- Sistema di impilamento anime in tramoggia in modo da presentarle adeguatamente al carico.
- No. 6 sistemi di pinzatura e posizionamento necessari a prelevare le anime dalla tramoggia e posizzionarle in linea con l'aspo di carico.
- No. 1 bascula di scarico per raccogliere i rotoli in uscita dall'aspo e traslarli esternamente all'avvolgitore.
- Nastro trasportatore per la movimentazione dei rotoli di sacchetti finiti.

ACCESSORI

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



ROLL-FLEX AU 6P

COMPLETE INSTALLATION FOR THE PRODUCTION OF PRECUT BOTTOM-SEAL VEGETABLE BAGS ON ROLL WITH CARTON CORE. UP TO 6 LANES.

FILM FEEDING LINE 1700mm. For feeding film from one only jumbo roll.

- Shaftless-type unwinder with hydraulic lifting.
- Motor braking system with multiple dancing roller, with quick film feeding, for the automatic control of the unwinding film tension.
- Electrical device for machine stop when the film reel ends, with signal light.
- High-precision pneumatic web-guide system.

AUTOMATIC BAG-MAKING MACHINE MODEL "ROLL-FLEX AU". For the production of precut bottom-seal bags.

- Main drive with electronically-controlled servo-motors, to adjust the film feeding speed and the synchronised movement of the sealing bar.
- Motorised calender to pull the film at machine inlet.
- Motorised calender for the best tension control at film exit.
- Movable carriage for film compensating.
- Modular welding bar, water cooled, with nickel-chromium sealing wires and pre-cutting blade with independent motorised control. Possibility to adjust micrometrically the pre-cutting blade through touch-screen according to the type and thickness of material to be processed.
- Static polarizer to prevent air bubbles in the rolls ("compacting" unit).
- Photocell to process printed film.
- Electronic bag counting by software.
- Electric and electronic cabinet with air conditioning.
- Electronic control of the whole plant by industrial Soft PLC; integrated supervision system operating in Windows 7 embedded; primary drives connected by ethernet, Powerlink and secondary drives connected via Canopen Field Bus.
- Machine management by means of industrial PC (Human-Machine Interface), mounted on a movable arm, PLC with 19" color touch screen. From this HMI the operator can easily check the production, change job, follow maintenance schedule of the equipment.
- Possibility to store the parameters of each job and recall them whenever necessary.
- GATEWAY for remote diagnostics and service.

MULTIPLE-LANES SLIT-SEALING UNIT

- Station with longitudinal slit-seal knives to obtain up to 6 lanes starting from one only tubular film.
- Electronic thermo-control system on each slit-sealing knife.
- Automatic device to insert the slit-sealing knives into the web and retract them from it.
- Spreader roller to space the lanes one another prior to rewinding.

AUTOMATIC REVOLVER WINDER FOR PRECUT BOTTOM-SEAL VEGETABLE BAGS ON ROLL, WITH CARTON CORE. UP TO 6 LANES.

- Suitable for winding up the precut bags on roll.
- Rotary drum for switching the spindles between the two working positions.
- No. 1 spindle, servo-driven, for the winding up of the bags on roll.
- No. 1 tear-off spindle, servo-driven, for discharging the finished rolls and loading the empty carton cores; minimum inner core diameter 29mm, maximum inner core diameter 42mm.
- System with contact rollers for winding the bags and for tear-off at the precut.
- Motorized axial motion system for extraction and insertion of the spindle during the discharge of the rolls and the loading of the empty cores.
- Winding, tear-off and discharge phases are carried on in sequence.
- No. 6 hoppers for carton cores. The manual setting of the hoppers allows to configurate the machine:
 - A. with the required number of lanes (min. 1 – max. 6);
 - B. with the required width of each lane, which can vary from a minimum of 200mm to a maximum of 1300mm or 1500mm (according to the machine width); total width of all lanes cannot exceed 1300mm or 1500mm respectively;
 - C. with the outer diameter of cores, which can range from a minimum of 32mm to a maximum of 45mm. A minimum thickness of 1,5mm is recommended.
- A suitable feeding system in each hopper ensures the optimal positioning of the cores.
- No. 6 clamping and positioning systems to take the cores from the hoppers and load them on the winding spindle.
- No. 1 rocker cradle for receiving the rolls from the discharge spindle and take them off the rewinding station.
- Conveyor belt for handling the finished bags on rolls.

ACCESSORIES

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



ROLL-FLEX AU 6P

INSTALLATION COMPLÈTE POUR LA PRODUCTION JUSQU'À 6 PISTES DE SACS FRUITS ET LÉGUMES PRÉDÉCOUPÉS ET ENROULÉS SUR MANDRINS EN CARTON.

LIGNE D'ALIMENTATION FILM LARGEUR 1700mm. Pour la formation jusqu'à 6 pistes de film partent d'une bobine mère.

- Station porte bobine mère du type sans arbre avec soulèvement hydraulique.
- Système motorisé de freinage avec danseur multiple à enfilage rapide, pour le contrôle automatique de la tension du film en déroulement.
- Dispositif d'arrêt immédiat de la machine à fin de bobine avec alerte lumineuse.
- Appareil guide lisière de précision à fonctionnement pneumatique.

THERMOUSOUEUSE AUTOMATIQUE MODÈLE "ROLL-FLEX AU" POUR LA PRODUCTION DE SACS À BOUCHE OUVERTE PRÉDÉCOUPÉS

- Commande principale avec servomoteurs contrôlés électroniquement pour le réglage de la vitesse d'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 pour le contrôle et la gestion de la tension optimale du film.
- Chariot mobile pour la compensation du film.
- Barre de soudure modulaire, refroidie à eau, avec résistances au nickel chrome et lame prédécoupée à commande motorisée indépendante. Possibilité de gérer du pupitre de commande le réglage micrométrique de la prédécoupe en fonction du type et de l'épaisseur du matériel à traiter.
- Générateur charges statiques.
- Photocellule pour la lecture du film imprimé.
- Compteur électronique des sachets par software.
- Armoire électrique et électronique climatisée.
- Gestion électronique de toute l'installation par Soft PLC industriel; système intégré de supervision sous Window 7 embedded; variateurs principaux connectés par Ethernet Powerlink et variateurs secondaires connectés par Bus de Champ (Canopen).
- Gestion de la machine par PLC-industriel (Human Machine Interface), supporté sur bras mobile, comprenant un PLC avec écran couleurs tactile 19". Parmi ce HMI l'opérateur peut facilement contrôler la production, changer le travail, suivre les programmes de maintenance de la machine.
- Possibilité de mémoriser les paramètres de chaque production et de les rappeler en cas de répétition de la commande.
- GATEWAY pour service assistance technique à distance.

CONFORMATEUR MULTI-PISTES FILM

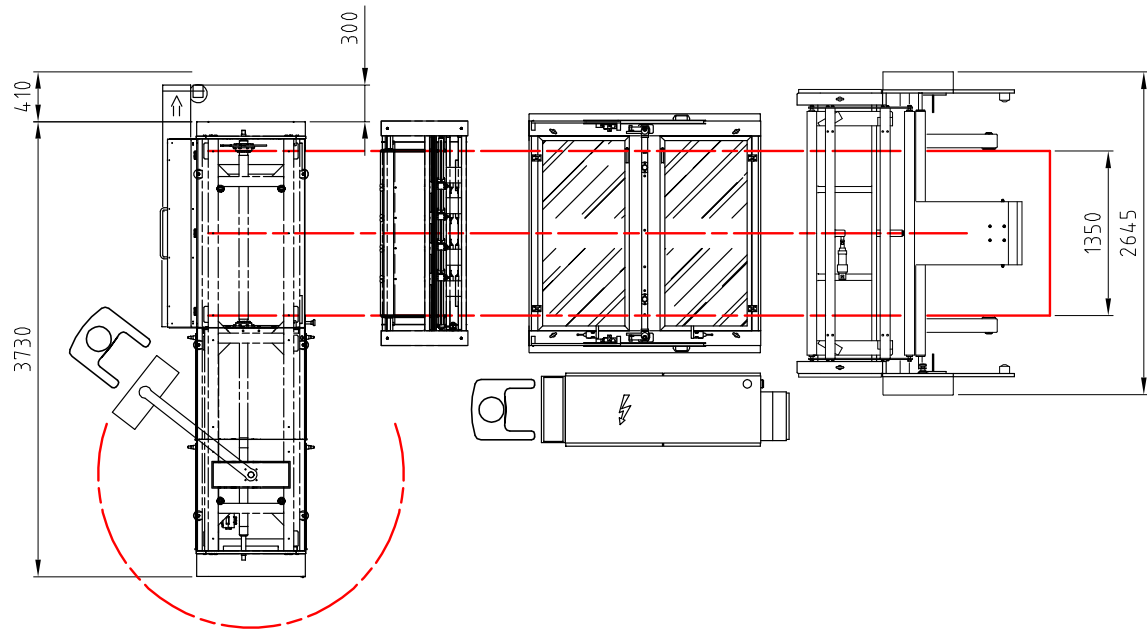
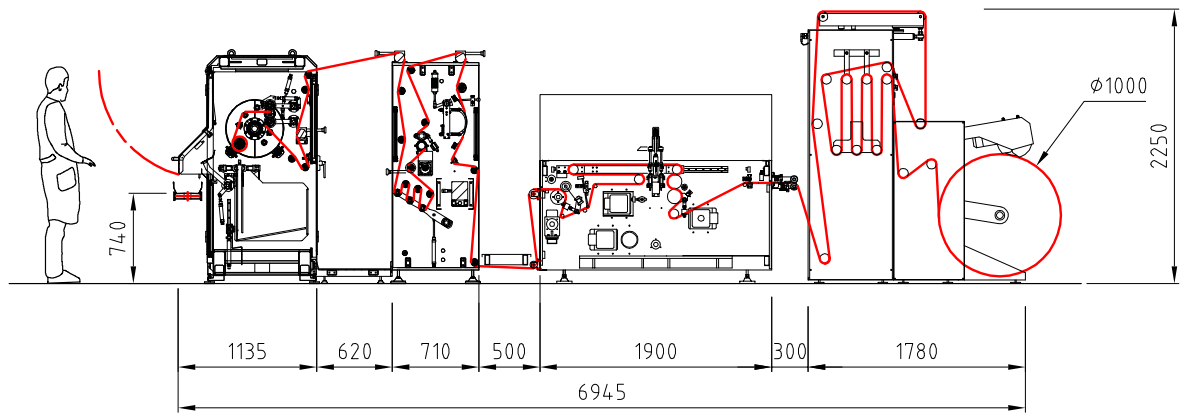
- Station avec dispositifs de coupe soudure film en longitudinal apte à obtenir jusqu'à six pistes partant d'une gaine tubulaire.
- Système de contrôle électronique constant de la température sur chaque lame.
- Automatisation pneumatique d'approchement et de détachement des dispositifs de coupe soudure au film.
- Cylindre déplisseur à banane pour la divarication des pistes de film avant l'enroulement.

ENROULEUR AUTOMATIQUE À REVOLVER DES SACS FRUITS ET LÉGUMES PRÉDÉCOUPÉS ET ENROULÉS SUR MANDRINS EN CARTON. JUSQU'À 6 PISTES.

- Station d'enroulement en continu des sachets en rouleau.
- Tambour tournant pour l'échange des rabatteurs entre les stations de travail.
- No. 1 rabatteur, commandé par servomoteur, pour l'enroulement continu des sachets en rouleau.
- No. 1 rabatteur pour la déchirure, commande par servomoteur, pour le déchargement et l'enfilage des mandrins en carton; diamètre intérieur minimum 29mm et maximum 42mm.
- Système avec rouleaux de contact pour l'enroulement et la déchirure du film.
- Dispositif motorisé pour l'extraction et l'insertion du rabatteur pendant la phase de déchargement rouleaux et chargement mandrins.
- No. 6 trémies conteneur mandrins en carton, La mise au point manuel des trémies permet de configurer la machine:
 - A. à selon du numéro de pistes demandé (mini. 1 – maxi. 6);
 - B. avec la largeur de la piste qui peut varier d'un minimum de 200mm jusqu'au maximum de 1300mm ou bien 1500mm (en fonction du modèle de soudeuse qui compose la ligne) et la somme des pistes ne peut pas être supérieure de 1300mm ou bien 1500mm;
 - C. avec le diamètre extérieur des mandrins en carton qui peut varier d'un minimum de 32mm jusqu'au maximum de 45mm. Épaisseur minimum conseillé 1,5mm.
- Système d'empilage mandrins en carton dans la trémie de façon de les présenter adéquatement au chargement.
- No. 6 systèmes de blocage et positionnement nécessaires pour prendre les mandrins en carton de la trémie et les positionner en ligne avec le rabatteur de chargement.
- No. 1 bascule de déchargement pour la récolte des rouleaux à la sortie du rabatteur et les transporter extérieurement de l'enrouleur.
- Tapis transporteur pour la movimentation des rouleaux finis de sachets.

ACCESSOIRES

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



DATI TECNICI - TECHNICAL FEATURES - DONNÉES TECHNIQUES

TERMO SALDATRICE AUTOMATICA AUTOMATIC BAG-MAKING MACHINE THERMO-SOUDEUSE AUTOMATIQUE			ROLL-FLEX AU - 1350 5P	ROLL-FLEX AU - 1500 6P
Larghezza max film Max film width Largeur maxi film		mm	1300	1500
Diametro max bobina Max reel diameter Diamètre maxi bobine		mm	1100 1300	1100 1300
Numero piste Number of lanes Numéro pistes		no.	5	6
Larghezza max totale di saldatura Max total sealing width Largeur maxi total de soudure		mm	1300	1500
Spessore film, min-max Film thickness, min-max Épaisseur 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 Épaisseur 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		mm	180 - 1100	180 - 1300
Altezza sacco, min-max Bag height, min-max Hauteur sac, mini-maxi		mm	400 - 1500	400 - 1500
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	280

AVVOLGITORE A REVOLVER REVOLVER WINDER ENROULEUR A REVOLVER			ROLLFLEX AU - 1350 5P	ROLLFLEX AU - 1500 6P
Aspi di avvolgimento Winding spindles Mandrins de bobinage		no.	2	2
Larghezza rotoli, min-max Rolls width, min-max Largeur rouleaux, mini-maxi		mm	180 - 1100	180 - 1300
Diametro rotoli, min-max Rolls diameter, mini-maxi Diamètre rouleaux, mini-maxi		mm	50 - 150	50 - 150

Potenza elettrica installata Installed electric power Puissance électrique installée		kW	14	16
Consumo aria compressa Air compressed consumption Consommation air comprimé		NI/min	500	600