

ROLL-SHOPPER

SH2



SALDOFLEX

FLEXO DIVISION **FILIPPINI & PAGANINI**

MADE IN ITALY

WWW.SALDOFLEX.COM



ROLL-SHOPPER SH2

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

LINEA DI ALIMENTAZIONE FILM 1200mm

Per la formazione di 2 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 lama al nickel-cromo termo controllata, idonea per ottenere 2 piste partendo da una bobina madre
- Soffiettatore motorizzato 2 piste 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-SHOPPER" per la produzione dei sacchi shopper e a bocca aperta 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
- Fustellatrice per sacchetti shopper su 2 piste
- Modulo espulsione sfridi maniglia shopper su due piste con aspiratore

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 o 2 piste in funzione delle dimensioni dei sacchi da produrre
- Il gruppo prevede due stazioni di avvolgimento, ognuna provvista di due assi rotanti
- Tramogge per alimentazione automatica delle anime di cartone
- 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 software
- Dispositivi di nastatura provvisti di tappetino per il trasporto della fascetta tagliata e umettata
- Possibilità di utilizzare fascette aventi larghezze da 40 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 piegatore, 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



ROLL-SHOPPER SH2

COMPLETE INSTALLATION FOR THE PRODUCTION OF PRE-CUT T-SHIRT BAGS OR BOTTOM SEAL BAGS ON ROLL (WITH OR WITHOUT CARTON CORE), TAPED WITH GUMMED PAPER

FILM FEEDING LINE 1200mm

For obtaining two lanes of gusseted and non-gusseted film, 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 device, with thermo-controlled nickel-chromium blade, suitable to obtain 2 tracks starting from a single mother-reel
- Double-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-SHOPPER"

For the production of T-shirt bags on rolls and bottom-seal bags on rolls

- 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
- Die-cutting system for T-shirt bags on two lanes
- Module for separation and collection of handle scraps, with suction unit

AUTOMATIC 2 LANES REWINDER (WITH/WITHOUT CARTON CORE) WITH TAPING DEVICES

Working synchronised with the bag-making machine

- The winding of the bags on rolls can be carried out on 1 or 2 tracks according to the size of the bags to be produced
- The group is provided with two winding stations, each one equipped with two revolving grippers
- Hoppers for automatic feeding of carton cores
- 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 software
- Taping devices equipped with belt for the transport of the cut and moistened tape
- Possibility to use tapes having widths from 40 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.

- 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



ROLL-SHOPPER SH2

INSTALLATION COMPLÈTE POUR LA PRODUCTION DE SAC À BRETelles ET SACHETS A BOUCHE OUVERTE PRÉ-DÉCOUPÉS, ENROULÉS (AVEC OU SANS MANDRIN EN CARTON) ET ENRUBANNÉS DE PAPIER

LIGNE D'ALIMENTATION 1200mm

Pour la formation de deux 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
- Dispositif de coupe et de soudure longitudinale film avec lame en nickel-chrome thermo-contrôlé, apte à obtenir 2 pistes en partant d'une bobine mère
- Unité de conformation de soufflets motorisée à deux pistes 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-SHOPPER"

Pour la production de sacs à bretelles 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
- Découpeuse pour sacs à bretelles en deux pistes
- Module de séparation et évacuation des déchets de coupe avec aspiration

GRUPE D'ENROULEMENT AUTOMATIQUE À DEUX PISTES (AVEC/SANS MANDRIN) AVEC DISPOSITIFS D'ENRUBANNAGE

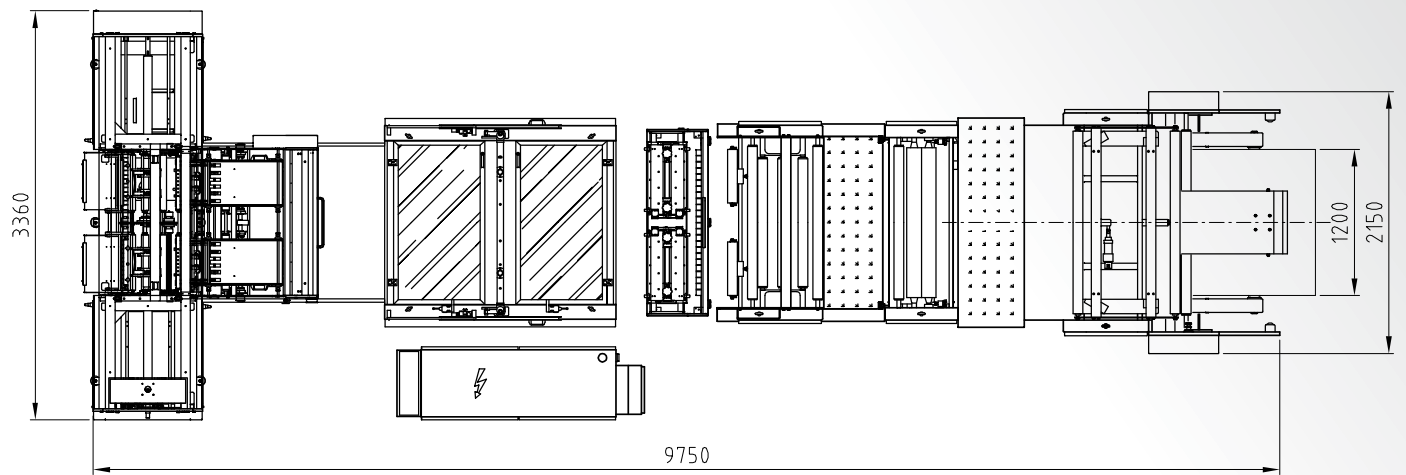
Fonctionnement synchronisé avec la soudeuse

- L'enroulement des sachets en rouleaux peut être effectué sur 1 ou 2 pistes en fonction des dimensions des sachets à produire
- Le groupe prévoit deux postes d'enroulement, chacun est pourvu de deux rabatteurs rotatifs.
- Trémies pour l'alimentation automatique des mandrins en carton
- Les axes 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 software
- Dispositifs d'enrubannage pourvus de tapis pour le transport de la bande découpée et humectée.
- Possibilité d'utiliser des bandes avec des largeurs de 40 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 plieur, 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



DATI TECNICI - TECHNICAL FEATURES - DONNÉES TECHNIQUES

TERMO SALDATRICE AUTOMATICA AUTOMATIC BAG-MAKING MACHINE THERMO-SOUDEUSE AUTOMATIQUE			1100 2P
Larghezza max film Max film width Largeur maxi film		mm	1200
Diametro max bobina Max reel diameter Diamètre maxi bobine		mm	1100 / 1300
Numero piste Number of lanes Numéro pistes		no.	2
Larghezza max totale di saldatura Max total sealing width Largeur maxi total de soudure		mm	1100
Spessore film, min-max Film thickness, min-max Epaisseur film, mini-maxi		HDPE LDPE	mm 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
Larghezza sacco, min-max Bag width, min-max Largeur sac, mini-maxi		mm	250 - 420
Altezza sacco, min-max Bag height, min-max Hauteur sac, mini-maxi	shopper - T-shirt bag - sacs à bretelles saldat. di fondo - bottom seal - soudure de fond	mm	450-700 400-1000
Velocità max avanzamento film Max film speed Vitesse maxi avancement film		m/min	160
Velocità max cicli/min Max speed cycles/min Vitesse maxi cycles/min		no.	300

AVVOLGITORE A REVOLVER REVOLVER WINDER ENROULEUSE A REVOLVER			1100 2P
Aspi di avvolgimento Winding spindles Mandrins de bobinage		no.	4
Larghezza rotoli, min-max Rolls width, min-max Largeur rouleaux, mini-maxi		mm	120-300
Diametro rotoli, min-max Rolls diameter, min-max Diamètre rouleaux, mini-maxi		mm	35 - 150

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






Potenza assorbita Installed power Puissance installée		kW	14
Consumo aria Air consumption Consommation air		NI/min	500

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