

N/ref.: Promoción de maquinaria de nuestra representación para la industria alimentaria.

Asunto : Hoja técnica de **Termoformadoras** para llenar productos en bandejas .

Para : A quién pueda interesar ,

Fecha de la promoción: a partir de ENERO 2021

Estimadas Señoras y Señores,

Por si es de vuestro interés, seguidamente les detallamos varios aspectos técnicos de Termoformadoras modelos AC-40C; AC-60C y AC-200CA para el llenado manual de productos en bandejas, fabricada por empresa local de nuestra representación y para aplicaciones en las industria Alimentaria y otras.

DETALLES TÉCNICOS DEL MODELO AC-40C

- Máquina automática para la formación de materiales termo-formables, rígidos o flexibles, mediante temperatura y presión de aire.
- Dicha máquina también realiza el sellado y troquelado individual de plaquetas o bandejas.
- La producción oscila entre 5 y 12 ciclos/minuto, dependiendo del tipo de formato que se utilice.
- Las dimensiones máximas del formato y por ciclo , son 340mm. de ancho de banda y 200mm. de avance.
- Opcionales: Este equipo puede incorporar sistemas de vacío , inyección de gas para atmósfera controlada, etc.

DIMENSIONES:

Bancada:

Longitud	Ancho	Altura:
2.663 mm.	723 mm.	900 mm.

Totales con portarrollos:

Longitud	Ancho	Altura:
3.333 mm.	723 mm.	1.600 mm.

CONSUMOS:

- ✓ Aire: 75 litros/min a 6 bar.
- ✓ Eléctrico: 16 Amperios.
- ✓ Potencia 5,5 KW.
- ✓ Alimentación: 3 fases, neutro y tierra 380 V.

La máquina desarrolla las siguientes funciones:

Grupo de formado: en este grupo se forma o moldea el PVC, PVDC, Polietileno, etc. dicho grupo está compuesto, dependiendo del material a conformar, por los siguientes elementos:

Para materiales plásticos:

- ✓ **Placas de calentamiento:** Que permiten la termo formación de la línea de material.
- ✓ **Molde de fundido.**
- ✓ **Caja de soplado:** Encargada de realizar la introducción del aire en el molde de fundido.

Grupo de sellado: es la parte de la máquina donde se efectúa la unión de la línea inferior, ya formada, y cargada con el producto, con la banda superior de aluminio.

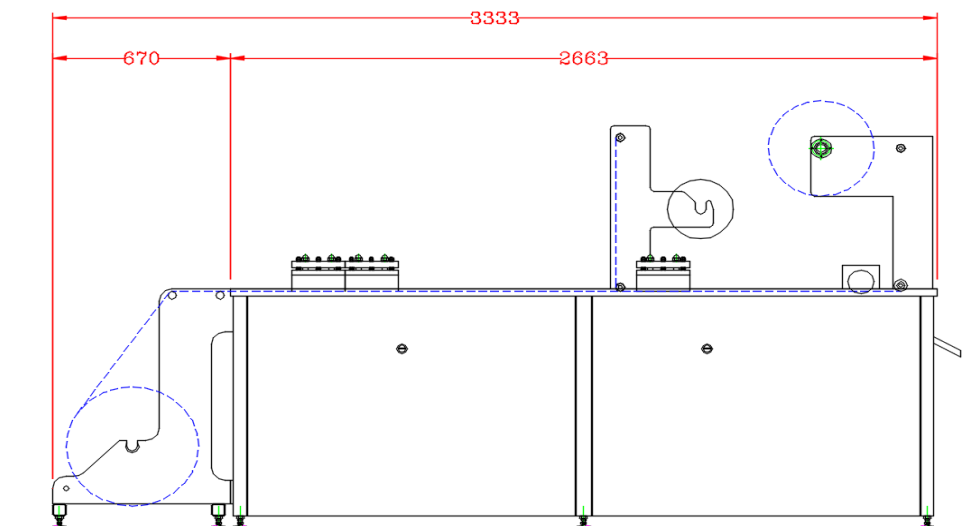
Grupo de arrastre: Cumple la función de ejecutar el avance del material base a través de las distintas fases de fabricación.

Cortador: de plaquetas/bandejas individuales mediante matriz y macho de corte perimetral para materiales rígidos o cuchilla transversal motorizada ,con disco de corte longitudinal.

La máquina incluye un carenado superior fabricado en policarbonato y acero inoxidable desmontables ,con micros de seguridad, de acuerdo con la normativa vigente de maquinaria según Directiva 2006/42 y R.D. 1644/2008.

Los carenados están separados, dejando libre una zona central de carga manual de 1.000mm.

Esquema del modelo AC-40C



DETALLES TÉCNICOS DEL MODELO AC-60C

- Máquina automática para la formación de materiales termo-formables, rígidos o flexibles, mediante temperatura y presión de aire.
- Dicha máquina también realiza el sellado y troquelado individual de plaquetas o bandejas.
- La producción oscila entre 5 y 12 ciclos/minuto, dependiendo del tipo de formato que se utilice.
- Las dimensiones máximas del formato y por ciclo son: 400mm ancho banda y 200mm avance.
- Opcionales: Este equipo puede incorporar sistemas de vacío , inyección de gas para atmósfera controlada, etc.

DIMENSIONES:

Bancada:

Longitud	Ancho	Altura:
3.563 mm.	783 mm.	900 mm.

Totales con portarrollos:

Longitud	Ancho	Altura:
5.600 mm.	783 mm.	1.600 mm.

CONSUMOS:

- ✓ Aire: 75 litros/min a 6 bar.
- ✓ Eléctrico: 18 Amperios.
- ✓ Potencia 6,5 KW.
- ✓ Alimentación: 3 fases, neutro y tierra 380 V..

La máquina desarrolla las siguientes funciones:

Grupo de formado: en este grupo se forma o moldea el PVC, PVDC, Polietileno, etc. dicho grupo está compuesto, dependiendo del material a conformar, por los siguientes elementos:

Para materiales plásticos:

- ✓ **Placas de calentamiento:** Que permiten la termo formación de la línea de material.
- ✓ **Molde de fundido.**
- ✓ **Caja de soplado:** Encargada de realizar la introducción del aire en el molde de fundido.

Grupo de sellado: es la parte de la máquina donde se efectúa la unión de la línea inferior, ya formada, y cargada con el producto, con la banda superior de aluminio.

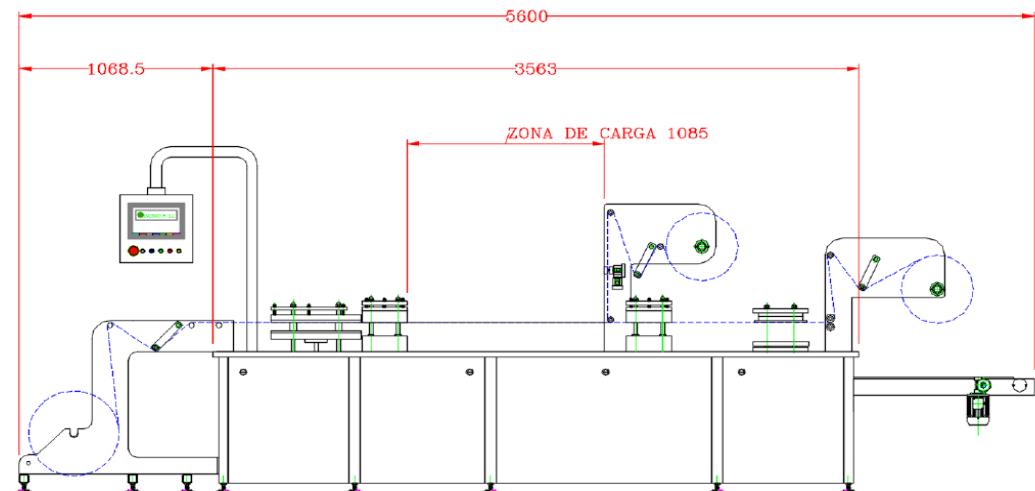
Grupo de arrastre: Cumple la función de ejecutar el avance del material base a través de las distintas fases de fabricación.

Cortador: de plaquetas/bandejas individuales mediante matriz y macho de corte perimetral para materiales rígidos o cuchilla transversal motorizada, con disco de corte longitudinal.

La máquina incluye un carenado superior fabricado en policarbonato y acero inoxidable desmontables, con micros de seguridad, de acuerdo con la normativa vigente de maquinaria según Directiva 2006/42 y R.D. 1644/2008.

Los carenados están separados, dejando libre una zona central de carga manual de 1.085mm.

Esquema del modelo AC-60C



DETALLES TÉCNICOS DEL MODELO AC-200 CA

DESCRIPCIÓN: Máquina automática para el termo formado mediante presión de aire y vacío. La producción media de la máquina es de 5 a 10 golpes/minuto dependiendo de las dimensiones y material de acondicionamiento.

El ancho de banda a utilizar es desde 300mm. a 500 mm regulables por pantalla, con una profundidad máxima de formación de 100mm.

El sistema de regulación del avance del film se realiza a través de cadena de pinzas, fabricada en acero inoxidable, con posicionamiento mediante servo-motor reductor, para un avance variable entre 1000mm y 250mm, regulable por pantalla.

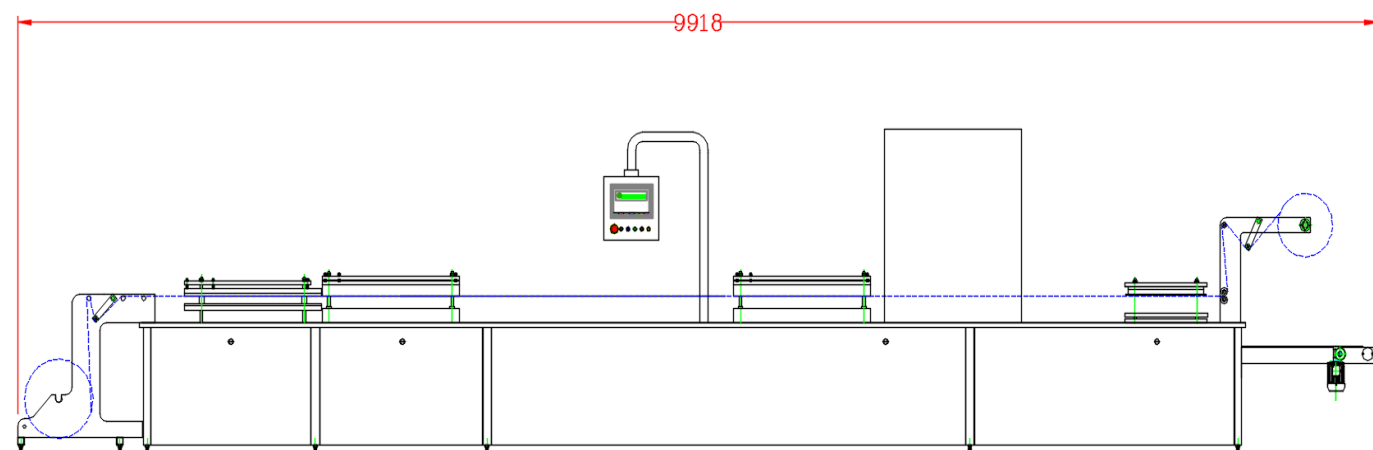
Los productos a alimentar en este equipo van desde productos cárnicos, embutidos, etc.

NOTAS:

Este equipo puede adaptar los procesos productivos a la necesidad del cliente.

También puede incorporar sistemas de vacío, inyección de gas para atmósfera controlada, skin, etc.

Esquema del equipo



CARACTERÍSTICAS GENERALES

DIMENSIONES:

Bancada:

Longitud	Ancho	Altura:
8.063 mm	1063 mm	900 mm

Totales con portarrollos:

Longitud	Ancho	Altura:
9.918 mm	1063 mm	1.900 mm

CONSUMO:

- ✓ Aire: 100 litros/min a 6 bar.
- ✓ Eléctrico: 40 Amperios.
- ✓ Potencia 10.5 KW.
- ✓ Alimentación: 3 fases, neutro y tierra 380 V.

El carenado inferior está realizado en su totalidad en acero inoxidable AISI-304 pulido y el cubículo superior de protección en tubo inoxidable y PETG.

La máquina desarrolla las siguientes funciones:

Grupo de formado: en este grupo se conforma o moldea el PVC, PVDC, Polietileno, etc., en materiales rígidos y flexibles.

Grupo de sellado: es la parte de la máquina donde se efectúa la unión de la línea inferior, ya formada y cargada con el producto, con la banda superior de aluminio o complejo.

Grupo de arrastre: Cumple la función de ejecutar el avance de los blíster entre los distintos grupos hasta el cortador.

El avance será regulado dependiendo del formato desde la pantalla de control entre 1000mm y 250mm.

El ancho de banda es regulable de 300 a 500mm de material base, desde la base de datos de cada formato en la pantalla.

Cortador: Es la estación donde la línea es dividida en blíster individuales en número y tamaño predeterminados por el cliente.

Esta estación permite la colocación de cortadores de perímetro total o cortadores parciales con discos longitudinales.

Otros detalles opcionales:

Alimentadores automáticos de:	Elementos de control y automatización:
<ul style="list-style-type: none">▪ Embutidos▪ Loncheados▪ Quesos	<ul style="list-style-type: none">▪ Cinta de salida▪ Manipuladores de colocación para etiquetadoras▪ Control de plaqueta defectuosa por visión artificial▪ Corrección de serigrafía sobre el blíster▪ Loteado por inyección de tinta

APLICACIONES:

El equipo se puede adaptar para la producción de bandejas con divisiones y para presentaciones individuales de productos ,etc..



Idéntica presentación que anterior, pero con pre-corte central



De acuerdo a las descripciones arriba indicadas, esperamos que encuentre el equipo más adecuado a sus intereses.

Quedando a su disposición para enviarle una oferta detallada, reciba cordiales saludos de,

Juan Carlos Cánepa Vesga
Depto. Técnico-Comercial
y de Representaciones de
Maquinaria Industria Alimentaria

TECNOCOEX, S.L.

M.: (+34) 652 917 545

E-mail: jcctecno@yahoo.es

www.tecnocoeX.com