

■ PONETAPAS

Máquina concebida para la colocación de las tapas a los moldes después de su salida de la llenadora o para su recogida después de ser lavados tanto los moldes como las tapas. Esta máquina introduce las tapas en los moldes según la presión que el cliente quiera para pasar a ser prensados.



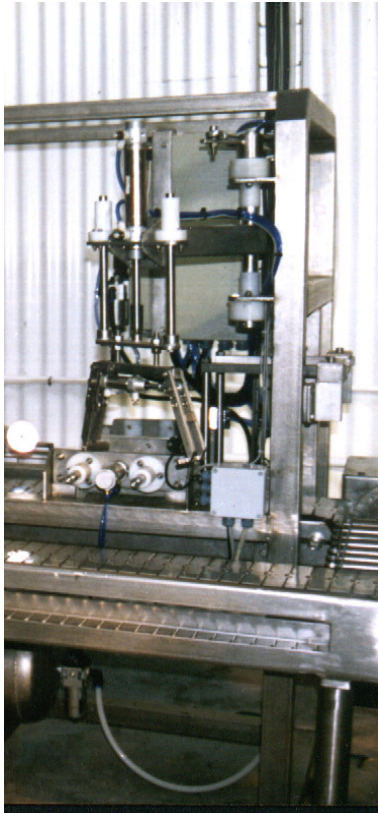
Su funcionamiento consiste: las tapaderas van entrando por su cinta de entrada donde son dosificadas y alineadas para que una mordaza las centre y las situé en su posición de colocación en moldes, a su vez la máquina para los moldes en su lugar exacto por medio de un paro mecánico a la espera de la llegada del carro porta tapas que mediante un sistema neumático

realiza el movimiento de desplazamiento y el movimiento de colocación de las tapas, introduciéndolas en los moldes para pasar a ser prensados. Una vez colocadas las tapas el paro vuelve a abrirse dejando salir los moldes.

Las partes principales de la máquina son el dosificador de entrada de tapas y moldes, el carro de colocación de las tapas, paro de moldes, cinta de tapaderas, bastidor y cuadro eléctrico. Esta máquina normalmente se coloca en la cinta de salida de la llenadora que el cliente posee; salvo que se diga lo contrario con lo cual se suministraría con una cinta de entrada de moldes. Además de todas las defensas y sistemas de seguridad necesarios para evitar cualquier tipo de accidente y cumpliendo todas las normas exigidas actualmente.

Los componentes utilizados en las partes metálicas son de acero inoxidable AISI 304 si estuviera en contacto con salitre se utilizará el AISI 316-L, algunos componentes comerciales llevarán acero por la no comercialización de dichos elementos en acero inoxidable. Las partes plásticas serán de P-1000 y P-500. La neumática es SMC, y los componentes de electricidad son de primeras marcas, Onrom, Telemecánica, etc... Los componentes se podrán cambiar bajo especificaciones del cliente, colocándose así marcas con las cuales el cliente esté más satisfecho.

▪ QUITATAPAS



Maquina utilizada para la extracción de las tapaderas de los moldes a la salida de prensas.

Su funcionamiento consiste: los moldes con las tapas son conducidos por una cinta central donde a la entrada son dosificados. Una vez dosificados los moldes necesarios son sujetos y centrados por mediación de unas mordazas neumáticas, para que continuación otro sistema neumático retire las tapas de los moldes, estas tapas son colocadas en una cinta de salida, la cual las puede conducir a lavadora o almacenaje. A su vez los moldes siguen por la cinta central para seguir u proceso normal.

Las partes principales de la máquina son el dosificador de entrada de moldes, el carro extracción de las tapas, centrado y sujeción de moldes, cinta de tapaderas, cinta principal, bastidor y cuadro eléctrico. Además de todas las defensas y sistemas de seguridad necesarios para evitar cualquier tipo de accidente y cumpliendo todas las normas exigidas actualmente.

Los componentes utilizados en las partes metálicas son de acero inoxidable AISI 304 si estuviera en contacto con salitre se utilizará el AISI 316-L, algunos componentes comerciales llevarán acero por la no comercialización de dichos elementos en acero inoxidable. Las partes plásticas serán de P-1000 y P-500. La neumática es SMC, y los componentes de electricidad son de primeras marcas, Onrom, Telemecánica, etc... Los componentes se podrán cambiar bajo especificaciones del cliente, colocándose así marcas con las cuales el cliente esté más satisfecho.