



EAF 62 CF

Este equipo produce en forma automática y continua el agrupado, apilado, y la envoltura de envases flexibles provenientes de las líneas de llenado. La envoltura se realiza a partir de unas bobinas de film plano abierto a un lado de material plástico termocontraíbles, conformando un tubo alrededor de los envases o productos. Cada envoltura requiere una sola soldadura transversal; El material se solapa debajo del conjunto a embalar y ambos extremos se funden por acción del túnel. La introducción al túnel de termocontracción es automática. Durante el pasaje por la cámara de aire caliente del túnel, el film plástico se contrae obteniéndose un paquete compacto, totalmente cerrado.



Alimentación eléctrica	220 / 380 / 440 Volt.	Altura máx. productos	200 mm.
Comandos electricos	24 Volt.	Ancho máx. productos	450 mm.
Pirómetros	Digitales	Area de instalación aprox.	7200 x 2800 mm.
Automación	por PLC	Potencia instalada	15.4 kw
Bobina máximos	Ø 350 x 600 mm.	Producción	Hasta 12 paq. x minuto*

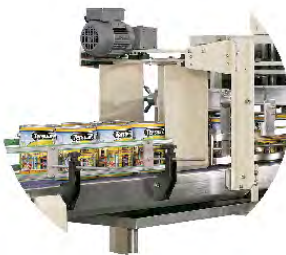
SEDE BOGOTA
Cra. 22 No. 150 - 95
Las Margaritas
Tel: (+571) 821 91 30
Fax: (+571)821 91 31
Bogotá, Colombia

SEDE MEDELLIN
Calle 29D N° 55 - 91 Oficina 303
Zona Industrial de Belén
Tel: (+574) 448 73 62
Medellín, Colombia.



EAB 64 + TÚNEL

Este equipo produce en forma automática y continua el agrupado y la envoltura de envases alineados provenientes de las líneas de llenado, detectando los mismos mediante sensores que activan un dispositivo que permite la formación de filas múltiples sobre el transportador. El avance del conjunto agrupado hacia la zona de envoltura es realizado mediante barras motorizadas de accionamiento continuo en forma totalmente automática. La envoltura se realiza a partir de bobinas de film plano de material plástico termocontraíbles, conformando un tubo alrededor de los envases o productos con ambos extremos abiertos. Este tipo de envoltura requiere una sola soldadura transversal; La introducción al túnel de termocontracción es automática. Durante el pasaje por la cámara de aire caliente del túnel, el film plástico se contrae obteniéndose un paquete compacto, con dos pequeños orificios laterales. Aptos para estiba, palletizado y transporte.



SEDE BOGOTÁ
Cra. 22 No. 150 - 95
Las Margaritas
Tel: (+571) 821 91 30
Fax: (+571) 821 91 31
Bogotá, Colombia

SEDE MEDELLÍN
Calle 29D N° 55 - 91 Oficina 303
Zona Industrial de Belén
Tel: (+574) 448 73 62
Medellín, Colombia.

Alimentación eléctrica	220 / 380 / 440 Volt.	Altura máx.. productos	400 mm.
Comandos electricos	24 Volt.	Ancho máx.. productos	550 mm.
Pirómetros	Digitales	Area de instalación apro x.	11360 x 2230 mm.
Automación	por PLC	Potencia instalada	37.4 kw
Bobina máximos	Ø 350 x 600 mm.	Producción	10 / 20+ paq. x minuto *



EAF 83 CF

Este equipo produce en forma automática y continua el agrupado, apilado, y la envoltura de envases flexibles provenientes de las líneas de llenado. La envoltura se realiza a partir de unas bobinas de film plano abierto a un lado de material plástico termocontraíbles, conformando un tubo alrededor de los envases o productos. Cada envoltura requiere una sola soldadura transversal; El material se solapa debajo del conjunto a embalar y ambos extremos se funden por acción del túnel. La introducción al túnel de termocontracción es automática. Durante el pasaje por la cámara de aire caliente del túnel, el film plástico se contrae obteniéndose un paquete compacto, totalmente cerrado. Aptos para estiba, palletizado, y transporte.



Alimentación eléctrica	220 / 380 / 440 Volt.	Altura máx. productos	300 mm.
Comandos electricos	24 Volt.	Ancho máx. productos	600 mm.
Pirómetros	Digitales	Area de instalación apro x.	8500 x 2500 mm.
Automación	por PLC	Potencia instalada	15.4 kw
Bobina máximos	Ø 300 x 900 mm.	Producción	Hasta 10 paq. x minuto *

SEDE BOGOTA
Cra. 22 No. 150 - 95
Las Margaritas
Tel: (+571) 821 91 30
Fax: (+571)821 91 31
Bogotá, Colombia

SEDE MEDELLIN
Calle 29D N° 55 - 91 Oficina 303
Zona Industrial de Belén
Tel: (+574) 448 73 62
Medellín, Colombia.