

ENFUNDADORA AUTOMÁTICA

CLOTHES PACKING MACHINES



SOLUCIONES PARA MEJORAR LA INDUSTRIA DE LA CONFECCIÓN

SOLUTIONS FOR IMPROVING EFFICIENCY IN THE CLOTHING INDUSTRY



Es un producto de: **MOSTOLES INDUSTRIAL, S.A.**

División Logística Interior



C/Granada s/n - 28935 Móstoles (Madrid) - Telf. 91 664 88 55/58 - 91 664 88 00* - Fax: 91 664 89 16 - E mail: logistica@moina.es

ENFUNDADORA FORMOPACK 2 - FORMOPACK 2 PACKING MACHINE

La máquina enfundadora FORMOPACK 2 está diseñada para embolsar, con film de plástico, y de manera automática, prendas colgadas en perchas.

Teniendo en cuenta las exigencias del mercado, cada vez es más necesario que la prenda vaya perfectamente cerrada tras su proceso de fabricación, con el fin de permitir que su manipulación, transporte y almacenamiento se realicen con total seguridad. La FORMOPACK 2 realiza el embalaje de las prendas de acuerdo con las exigencias del mercado.

The FORMOPACK 2 packing machine is designed to pack automatically hanging clothes with a plastic film.

Today's market demands that each garments be perfectly sealed after its manufacturing process, so that handling, transport and storage may be carried out safely.

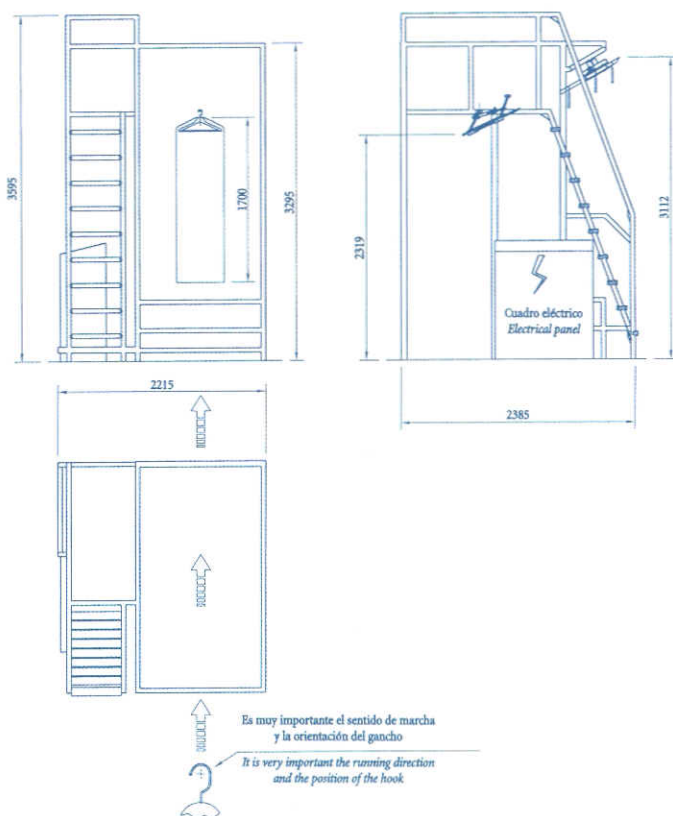
The FORMOPACK 2 machine, in its different versions, packs the garments in accordance with the market requirements.



DATOS TÉCNICOS = TECHNICAL DATA

- ✓ Consumo de aire: 200 l/min.
- ✓ Potencia: 6,5 Kw. 400 V/50Hz.
- ✓ Dimensiones: L: 2.385 mm., Ancho: 2.215 mm., Altura: 3.295 mm.

- ✓ Air consumption: 200 l/min.
- ✓ Power: 6,5 Kw. 400 V/50Hz.
- ✓ Dimensions: L: 2.385 mm., width: 2.215 mm., height: 3.295 mm.



DESCRIPCIÓN TÉCNICA DEL EQUIPO = TECHNICAL DESCRIPTION



ARMARIO CENTRAL DE MANDOS

Donde se incorporan los distintos elementos electrónicos y electromecánicos, así como el Automata Programable para realizar las funciones de control integrado del conjunto del equipo.

ALIMENTADOR DE PLÁSTICO

Para la alimentación del film tubular bobinado, base para la confección de la funda de embalaje.

Este subconjunto se halla situado en un lateral del equipo, bajo la escalera de acceso a la parte superior de la máquina con el fin de reducir espacios de implantación.

ESTRUCTURA PRINCIPAL

Está constituida por un bastidor rígido e indeformable formado por perfiles especiales de aluminio. En el centro, la estructura lleva un gancho donde se van alojando las prendas, colgadas en perchas, que va entregando el mecanismo dosificador del sistema de alimentación. A los lados, lleva el sistema de detección de la longitud de las prendas.

GUÍA-CARRO

En el que se montan dos conjuntos de pinzas de arrastre montadas sobre guías lineales. También se incorporan mordazas de soldadura para el sellado inferior de la funda, obteniendo un cerramiento total de la bolsa.

DISPOSITIVO DE APERTURA

Montado sobre el cuerpo central de la enfundadora, cuya función es la de guiado del film tubular y apertura del mismo en continuo, para disponerlo en las condiciones óptimas para que el carro móvil descrito anteriormente lo recoja y arrastre, conformando el tubo de plástico envolvente de la prenda.

SISTEMA DE SOLDADURA Y CORTE DE LA PRENDA

Está constituido por dos piezas móviles con desplazamiento horizontal. En una de ellas están montadas tanto la soldadura horizontal, como la oblicua (con posibilidad de selección de la misma desde el armario central), además del corte, realizando la otra pieza móvil las funciones de contrabarra de soldadura.

SISTEMA DE ALIMENTACIÓN DE PRENDAS

Mediante un transportador sin-fin o un transportador especial tipo SAVE, las prendas van llegando a la entrada de la máquina donde un mecanismo dosificador va alimentando al equipo, prenda a prenda, depositándolas en el gancho central.

MECANISMO DE SALIDA

Constituido por un cuadrilátero articulado que combina un movimiento vertical y horizontal para realizar la extracción de la prenda desde el gancho a la zona de acumulación.

THE MAIN CONTROL PANEL

Where the electronic elements are housed, as well as the PLC which performs the integrated control functions.

THE AUTOMATIC FILM DISTRIBUTOR

For feeding the tubular film used to make the packing bag.

This sub-unit is located on the side of the machine, in order to reduce the space taken by it.

The film is guided and fed to the packing unit in a perfectly controlled way.

THE MAIN UNIT STRUCTURE

Made out of very rigid aluminium profiles. In the center it has a hook where the hanging garments are placed after the dispenser device and along the sides there is the detection system of the garments length.

THE GUIDED CART

It consists of a tubular film pulling device with two sets of pincers to hold and pull the film. The cart can also incorporate the sealing clamps to get the bottom sealing of the pack.

THE OPENING DEVICE

Mounted over the main unit. Its function is to guide and open the tubular film, so that the pulling cart can hold and pull it, forming, at the same time, the plastic tube around the garment.

THE PACK'S SEALING AND CUTTING SYSTEM

Consisting of two self-centering horizontally moving parts. One of the parts has both horizontal and inclined sealing clamps (being possible to select any of them or both from the main panel) and the cutting unit.

The other part makes the function of the sealing counter bar.

As an option, the packing machine can have bottom sealing clamps for getting a complete closing of the garment pack.

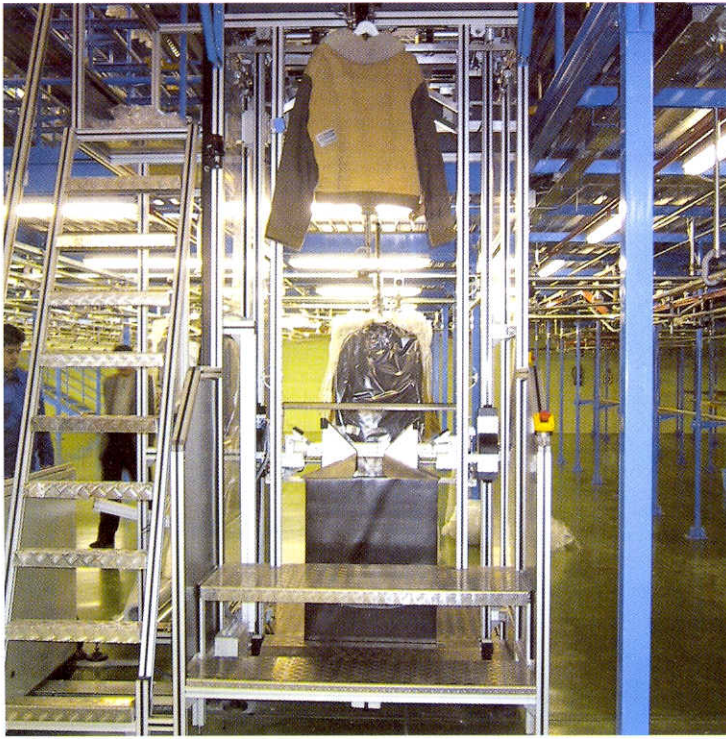
THE GARMENT FEEDER

The garments are fed into the packing machine by means of a spiral conveyor or the SAVE conveyor, which carry them to the top of the unit and into the packing machine thanks to a hanger dispenser, which feeds the equipment garment by garment.

THE GARMENT REMOVAL

Consists of an air powered arm that moves horizontally and vertically so as to retrieve the garment from the central hook and place it on an accumulating line.

CARACTERÍSTICAS DE LA ENFUNDADORA = CHARACTERISTICS OF THE EQUIPMENT



- * Posibilidad de enfundar prendas simples o múltiples.
- * Soldadura superior en recto (optativamente posibilidad de realizar doble soldadura para conseguir un cerramiento más estanco), y/o en plano inclinado, ambos seleccionables desde el armario central de mandos.
- * Posibilidad de soldadura inferior para un cierre hermético de la bolsa.
- * Ajuste automático de la longitud de la funda en función de la longitud de la prenda.
- * Admisión de prendas colgadas de hasta un máximo de 1.700 mm. de longitud en el caso de no llevar soldadura inferior, y de 1.600 mm. de soldadura inferior.
- * Posibilidad de usar film de plástico de diversos espesores y en bobinas de hasta 3.000 mts. de largo.
- * Alimentación y descarga automática de prendas.
- * Anchura del tubo bobinado: 450 a 750 mm.
- * Rendimiento máximo: 750 prendas hora en función de la longitud de prenda.
- * Construcción compacta.
- * Construida de acuerdo con las normas vigentes de seguridad y salud.
- * Control de la dimensión de la prenda mediante barrera de células fotoeléctricas.
- * El cuadro central de control incorpora Autómata Programable, desde el cual pueden realizarse las siguientes operaciones:
 - Movimientos manuales de los distintos dispositivos, con secuencias de seguridad.
 - Control de la temperatura de soldadura.
 - Selección de soldaduras (horizontal, inclinada e inferior).
 - Control de acceso de funda.
 - Contaje de prendas enfundadas (optativo).
 - Control de distintas emergencias.
 - Control de consumo de aire.

DESCRIPCIÓN DEL FUNCIONAMIENTO

Las prendas a enfundar se cuelgan en el transportador de alimentación, el cual las conduce automáticamente hasta el dosificador.

El dosificador garantiza la entrada prenda a prenda, siendo esta a continuación depositada en el gancho central de forma unitaria. En este momento el carro móvil arrastra el film tubular de plástico hasta que las células fotoeléctricas de control de longitud de prenda detectan la dimensión de la prenda a enfundar. A continuación se realiza la soldadura superior que, optativamente puede ser horizontal e inclinada, y la soldadura inferior. Una vez realizada la soldadura se efectúa el corte de la funda y la evacuación automática de la prenda del gancho central.

La máquina queda preparada para repetir el ciclo.

- * Possibility of packing single or multiple garments.
- * Straight or sloping top sealing or both, to get a more hermetic sealing (they can be selected from the main control panel).
- * Possibility of bottom sealing, to get a complete closing of the pack.
- * Automatic adjustment of the pack length depending on the length of the garment.
- * Allow garments up to a maximum length of 1.700 mm. without bottom sealing and of 1.600 mm with bottom sealing.
- * Possibility of using films of several thickness and in rolls up to 3.000 meters.
- * Automatic feeding and retrieval of garments.
- * Width of tubular film, maximum 750 mm, minimum 450 mm.
- * Output: up to 750 units per hour, depending on the length of the garments.
- * Built in accordance with the Health and Safety Standards.
- * Reliable control of the length of the garments by means of photoelectric cells.
- * The main control panel includes a PLC from which the following operations can be made:
 - Manual movements of the different parts, with safety sequences sealing temperature control.
 - Sealing selections (horizontal and/or inclined top sealing and bottom sealing)
 - Film access control.
 - Packing counter (optional).
 - Emergency control.
 - Air consumption control.

WORKING PROCESS

The garments to be packed are placed (manually or automatically) on the feeder which will take them to the dispenser device. This equipment delivers the garments, one by one, to the central hook.

At this moment, the guided cart holds the plastic film and pulls it down until the photoelectric cells detects the end of the garments to be packed.

Then, the top and/or the sealing is made, the plastic film is cut by the cutting device, a further pull of the cart places the plastic on the garment and the retrieval mechanism removes the packed hanging garment.

The machine is ready to repeat the cycle.