



FlexFold LP300-400

www.foltex.nl

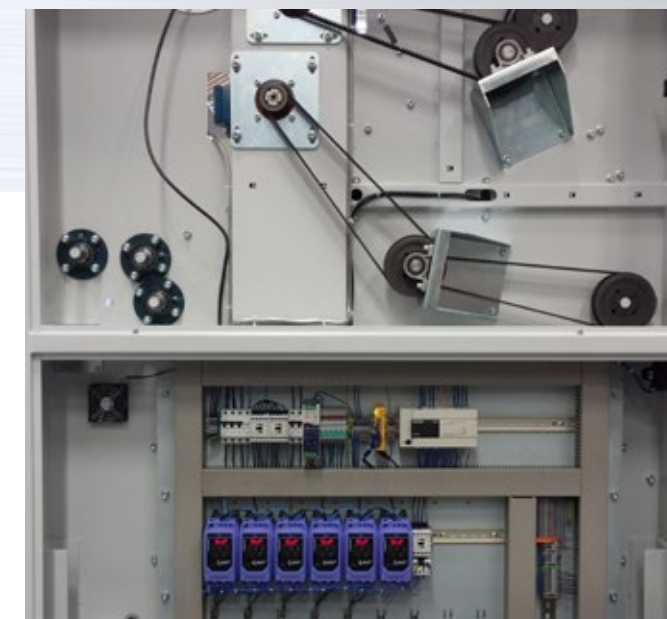
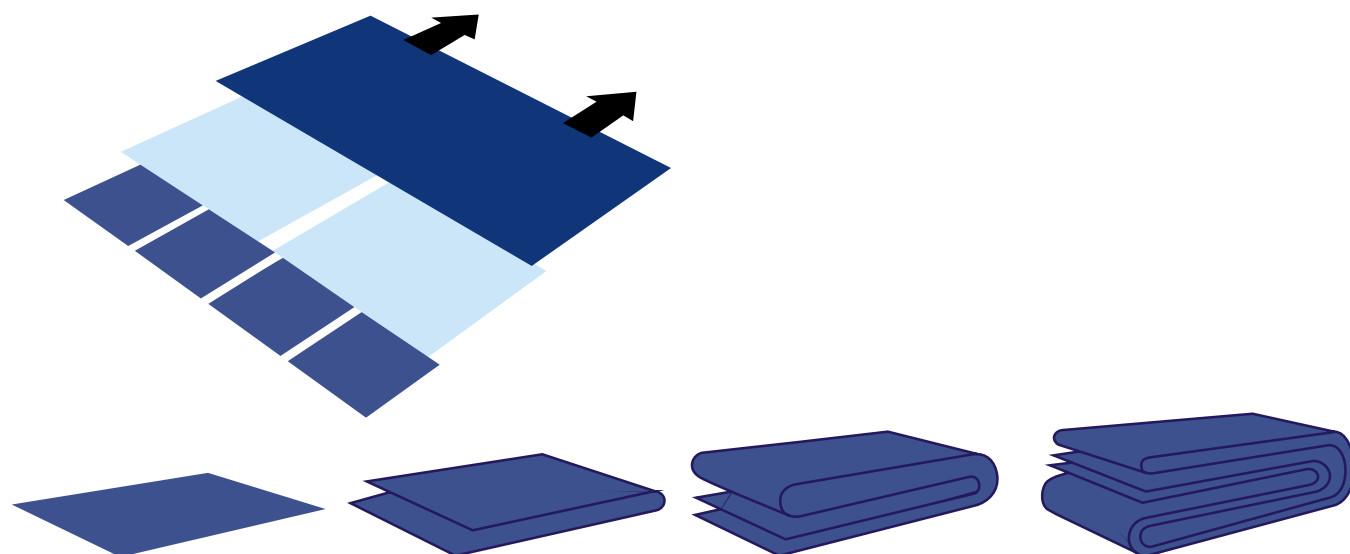


FOLTEX



La FlexFold LP300-400 es una plegadora para ropa plana diseñada para doblar una gama completa de ropa tanto de tamaño grande como pequeño: ropa de cama, mantelería, servilletas, fundas de almohada, etc.

La FlexFold LP300-400 se diferencia de otras plegadoras por su diseño sencillo pero resistente que alcanza tanto alta calidad de plegado como altas tasas de producción. La FlexFold LP300-400 hace 2 o 3 pliegues primarios hasta 4 carriles y los pliegues de 1,2 o 3 (interno) transversales en varios carriles. Cada pieza se mide antes de entrar en el primer pliegue del redil. El microprocesador selecciona los ajustes apropiados de plegado primarios. Ahora doblada, la pieza se mide de nuevo antes de entrar en la sección transversal iniciando los ajustes deseados de plegado del cross. Después de que los pliegues transversales estén hechos, la pieza se descarga hacia la estación apiladora. El pliegue se puede suministrar con apiladores de tipo rotativo o de caída y están disponibles como unidades individuales o dobles. Es posible trabajar sin un apilador, así las piezas se descargan a una mesa de entrega



PRINCIPIO DEL PLIEGUE LONGITUDINAL

Los pliegues primarios se llevan a cabo por impulsos de aire forzando a la ropa entre dos rodillos de agarre, las piezas plegadas después se transfieren entre las cintas transportadoras para el siguiente pliegue primario. La consistencia y la calidad de plegado se consiguen por el uso de tubos de aire dobles en la sección de pliegue primario. La longitud se mide antes de entrar en el redil primario por medio de la rueda

del codificador en combinación con células fotoeléctricas libres (sin uso de espejos). La FlexFold LP300-400 está diseñada para ser usada de por vida y es de fácil mantenimiento. Por ejemplo, los sistemas de accionamiento para ambas secciones, la principal y el plegado en cross son libres de mantenimiento. Además, el eje de los rodillos se brida en el extremo del rodillo, lo que es muy simple y fácil de reemplazar.



PRINCIPE DE PLIAGE TRANSVERSAL

Los primeros rodillos de plegado transversales son impulsados por un motor controlado por frecuencia. La distancia de apertura de la alimentación en los rodillos del primer pliegue transversal es flexible. Los rodillos se abren automáticamente en caso de una parada de emergencia. En el primer plegado transversal se comprueba la medida de la pieza doblada así como la posición de sentado sobre las cintas. Las piezas inclinadas son detectadas automáticamente y rechazadas. El pliegue transversal se hace por el cuchillo y el segundo pliegue transversal (para piezas

grandes solamente) se hace mediante la inversión de las correas en combinación con un cuchillo. Es posible by-pass este segundo pliegue transversal si se requiere. El tercer pliegue del cross se hace con un cuchillo forzando las piezas entre los rodillos de presión. Debido a la configuración modular de la sección transversal es posible añadir un pliegue transversal adicional en una etapa posterior. Además, es fácil invertir la posición de la estación apiladora (de izquierda a derecha o viceversa).

CARACTERÍSTICAS

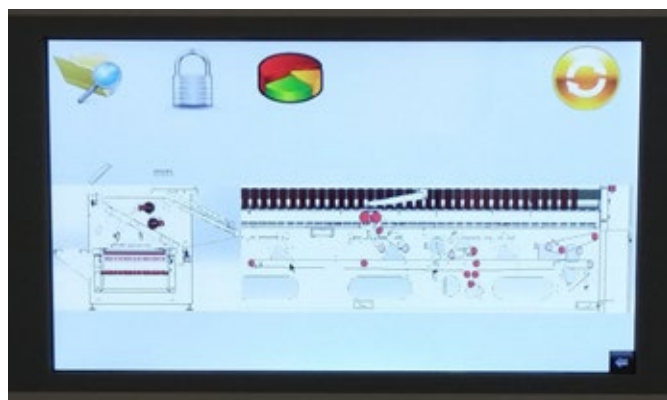
- Diseño rígido y fuerte
- Libre de mantenimiento de transmisión debido a la transmisión por correa plana. No se requiere lubricante.
- No requiere un alto mantenimiento de dispositivos de embrague / freno mecánico.
- Todas las fotocélulas son del tipo de proximidad y sin necesidad de mantenimiento (boca abajo, no sirve de espejo)
- Sincronización automática de la velocidad con la calandra (8-50m/min.)
- Rechazo automático de piezas arrugadas
- Rechazo de pre lavado o reparación
- Tubos de soplado dobles en los pliegues principales
- Los rodillos de plegado del primer cross se abren automáticamente en caso de atasco.
- Con correas anti-estáticas y placas de soporte
- Velocidad regulable del pliegue principal y la sección transversal debido al convertidor de frecuencia.

- Selección automática de los pliegues en función de las dimensiones de las piezas
- Todos los pliegues transversales se hacen con una cuchilla mecánica
- Amplia sección de plegado transversal (900mm)
- Se puede acoplar a un apilador, rotativo o de caída
- La barra antiestática es opcional
- El escáner es opcional



SISTEMA DE CONTROL

La FlexFold LP300-400 cuenta con un sistema de control basado en PLC y pantalla táctil en color. Crear o modificar un programa de plegado es muy simple debido a la fácil disposición y configuración del menú de ajustes. Hasta 99 programas de plegado pueden ser seleccionados. Los datos pueden ser la copia de seguridad a través de USB. Comunicación disponible entre el alimentador y la plancha.



ESPECIFICACIONES TECNICAS

Ancho de trabajo: 3000, 3300, 3500 o 4000mm

Número de pliegues primarios: 1, 2 o 3

Número de carriles (pliegue primario): 1,2,3 o 4

Número de carriles (pliegue cruzado): 1 y/o 2

Número de pliegues transversales: 1,2 o 3

Ancho máximo de pieza (pliegue cruzado): 900mm

Presión de aire: 6 bar

Conexión de aire: Ø13mm

Fuente de alimentación: 3 x 380/415V, 50/60Hz

(otros suministros a petición)

Potencia: 2.5 KWH