

# MEMORIAL DESCRITIVO

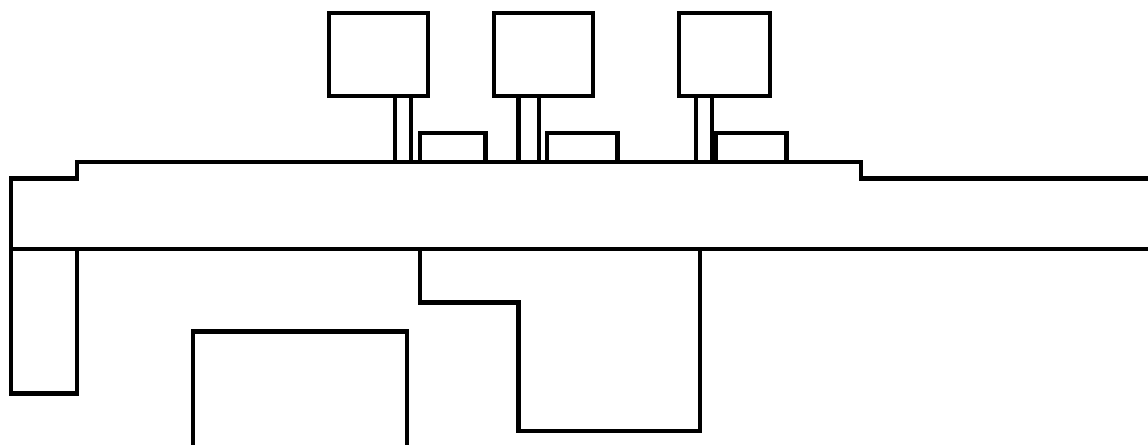
MARCA: FIAB

MODELO: IN LINE BAG MAKER





## LAYOUT



**9,80m x 3,20m X 2,2m**

### DESCRIÇÃO:

Combinações de máquinas em corpo único para o processo automático de produção de bolsas de sangue em filme PVC, com capacidade de produção de 1.422 bolsas/h, com estação de desenrolamento do filme com dois rolos de trabalho, unidade de perfuração, estação de solda para componentes e periférico, área de solda 450mm x 325mm, 03 (três) geradores de radiofrequência (potência elétrica de 3kW e 8kW e frequência de 27,12MHz) mesa giratória para alimentação do componentes, estação de corte por meio de sistema pneumático, sistema de suprimento de ar, painel de controle elétrico com

controlador CLP e uma esteira de transporte. Com ferramental para 3 modelos de bolsas.

#### **CARACTERÍSTICAS E FUNCIONAMENTO:**

O equipamento é destinado exclusivamente à produção de bolsas para sistemas de coleta e transfusão de sangue.

A produção de bolsas é totalmente automática com tecnologia de soldagem de alta frequência de filme de PVC e componentes plásticos de acordo com o tipo de bolsa. A soldagem dos filmes de PVC é feita através do controle de corrente elétrica através dos geradores e pressão dos cilindros das estações de soldagem.

O equipamento já vem equipado com conjunto de ferramental para produção de bolsas de 300 a 500ml de volume.

Após a bolsa pronta, é feita a medição da espessura da solda em 4 pontos, os valores devem estar entre 0,38mm e 0,45mm para as bolsas produzidas com o filme de PVC 1 e 0,40mm a 0,55mm para as bolsas produzidas com o filme de PVC 2.



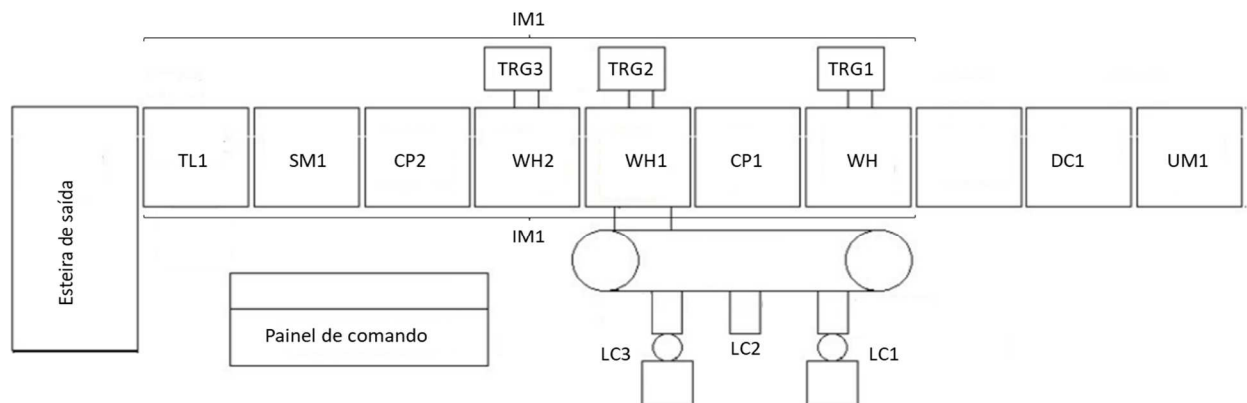
Periféricos:

- Painel principal
- Transportador IM1
- Porta bobina de filme UM1
- Aliviador do filme DC1
- Prensa de abertura CP1
- Soldagem de cabeça WH
- Unidades de alimentação de componentes LC1, LC2 e LC3
- Soldagem de tubos e componentes WH1
- Soldagem do contorno WH2
- Prensa de corte a quente CP2
- Extração de rebarbas SM1
- Agrupamento de Bolsas TL1
- Esteira de saída bolsa pronta



- Unidades de refrigeração de ferramental TRG1, TRG2 e TRG3.

Representação funcional do equipamento e dispositivos:



- Porta bobina de filme UM1

Suporte para o desbobinamento do filme de PVC (inferior e superior). Possui 4 suportes para o rolo de filme de PVC, 2 deles em operação e 2 reservas para facilitar a emenda e troca do filme de PVC sem a necessidade de parada do equipamento.

- Aliviador do filme de DC1

Ao esticar, o filme é desenrolado do rolo de filme. O dispositivo de tensionamento garante que o filme possa ser transportado pela máquina sem tensão adicional no filme.

- Prensa de abertura CP1

No caso de recortes entre as abas, os cortes são feitos no filme inferior e superior. Os cortes garantem que a câmara de ar bolsa soldada possa ser arrancada em linha reta.

- Soldagem de cabeça WH

No caso de equipamentos de corte de aba, uma parte da folha é soldada no futuro compartimento de orelhas para as portas de aplicação.

- Unidades de fornecimento para componentes LC1, LC2 e LC3

A unidade de alimentação dos componentes a serem soldados fornece o fornecimento de componentes, estes são inseridos em blocos que giram através de um sistema de transporte. Se os blocos ficarem na frente da estação WH1, o sistema de montagem os coloca nos pinos de soldagem.

- Soldagem de tubos e componentes WH1

Na estação WH1, os componentes do filme são soldados e após a comutação do interruptor de rádio frequência, a parte superior do bolsa é soldada.

- Soldagem do circuito WH2

A solda principal da bolsa é feita na estação WH2. Durante esta soldagem, um corte também é feito ao redor da roda. Esses cortes são necessários para separar o material residual na unidade de extração dos sacos.

- Corte e vinco a quente - CP2

No corte a quente, pequenos olhais de suspensão são cortados na cabeça da bolsa, um olhal de suspensão na solda principal e possivelmente uma ranhura na bolsa. No processo, o contorno da solda de topo também é cortado e um corte especial é feito. Esta última etapa também é necessária para poder separar o material residual da bolsa.

- Extração de rebarbas SM1

Com a unidade de extração, o material residual é retirado do filme e descarregado em um recipiente de resíduos.

- Transferência de Bolsas - TL1

O movimentador TL1 remove os produtos do transportador de soldagem e os coloca na esteira transportadora.

- Esteira para remoção de bolsa

A esteira de remoção do produto garante que os produtos sejam empilhados corretamente e transportados para o local de embalagem. Se uma mensagem de erro for dada durante o processo de produção em relação à qualidade da soldagem, os sacos são colocados em uma caixa de resíduos na parte traseira da correia transportadora.

**Especificações:**

Produção: 1.422 bolsas/h

Produtos por ciclo: 3 (7,9s/ciclo)

Nível de Ruído:  $\leq 80$  dB

Alimentação elétrica: 400VAC 3~/ 50Hz / 100A / 65kW

Dimensões: 9,8 m x 3,2 m x 2,2 m

**NÃO HÁ CATÁLOGO EM PORTUGUÊS**