Descripción técnica

80 2C

Empacadora de 2 compresiónes

La empacadora tiene alimentación continua y ciclo de trabajo automático.

CONTENIDO

¿Qué hace de G.P.S. las mejores empacadoras del mundo?

Resumen de la empacadora 80 2C

Elección de la planta más adecuada

Especificaciones técnicas

Descripción del proceso

Datos técnicos

Productividad

Representación

¿Qué hace de G.P.S. las mejores empacadoras del mundo?

- • Nuestras máquinas están construidas para condiciones de trabajo difíciles
- • Vida útil muy larga
- • Diseño industrial, robusto y flexible
- • Capacidades garantizadas basadas en rendimiento real
- • Muy alta densidad del producto final
- • Capaz de procesar una amplia gama de chatarra
- • Más de 2.000 referencias en el mundo
- • 25 años de conocimientos (Saber hacer) y experiencia
- • Máxima calidad para garantizar la rentabilidad a largo plazo
- • Servicio postventa rápido y eficiente
- • Todos los repuestos disponibles en stock

RESUMEN DE LA EMPACADORA 80 2C

LA EMPACADORA AUTOMÁTICA 80-2C ES EL MODELO DE MAYOR PRODUCTIVIDAD DE TODA LA GAMA

PRODUCTIVIDAD PROMEDIO MENSUAL (BASADO EN UN TURNO)

	Al	Fe	Cu	
• 80 2C:	400	800	950	ton/mes

VENTAJAS ÚNICAS DE LA EMPACADORA 80 2C

• ¡Simplemente enchufar y ejecutar! La instalación es muy rápida y la planta está lista para trabajar inmediatamente

• La empacadora automática de dos compresiones que proporciona la mejor relación productividad/volumen del mercado

• Extremadamente compacto

• Muy pequeño, pero con un diseño industrial robusto y moderno

• Diseño compacto, sin embargo, todas las partes son fácilmente accesibles para el servicio

• Esta pequeña planta se basa en la misma tecnología probada y confiable que nuestras instalaciones más grandes

• La caja de carga tiene placas de desgaste reemplazables!

• • La tolva es compatible con plantas transportadoras preexistentes

ELIGIENDO EL PLAN MAS ADECUADO

80 2C – Modelo estándar

- La 80 2C es una empacadora horizontal de doble eje con alimentación continua para la producción de pacas de alta densidad de chatarra, latas, chatarra de producción.

- La empacadora está equipada con una tolva de precarga montada en la parte superior de la caja de carga. El Operador controla la alimentación y el ciclo de empacado.

- El cierre de la caja de carga se realiza mediante la placa de cubierta de corte horizontal, equipada con cuchillas reemplazables que cortan el material sobrante. La fuerza de corte es de 140 ton.

- La caja de carga está equipada con placas de desgaste lisas reemplazables (placas LL).

- Estas compresiones axiales y laterales son operadas por cilindros de doble acción que también cuentan con un transductor para un posicionamiento infinitamente variable.

- La paca es expulsada a través de la puerta lateral hidráulica por el cilindro lateral.

- La hidráulica y la unidad de potencia de 45 kW (60 HP) están ensambladas con la máquina, lo que la hace muy compacta.

- La alta productividad y la oportunidad de procesar chatarra de producción industrial típica hacen que este modelo sea perfecto para instalarse al final de una planta de productividad total y también en un depósito de chatarra típico.

- Esta es la planta ideal para las empresas que buscan una gestión de procesos eficiente y de bajo costo.

- Las restricciones del proceso de empacado de chatarra se describen en la sección denominada DESCRIPCIÓN DEL PROCESO.

ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

1001 Empacadora 80-2C

- Tapa de corte horizontal con cuchillas intercambiables
- Chapas antidesgaste reemplazables Hardox, tipo "LL"
- Unidad de potencia con motor eléctrico de 45 kW (60HP)
- Procesador Siemens con software GPS
- Ciclo automático
- Empujador y cilindros laterales 140 ton.
- Tamaño de paca 400 mm x 300 mm x Var.
- Color RAL 5011

- **Configuraciones 80-2C**

1002 Tipo de tolva

- Tolva equipada con fotocélulas para control de alimentación de la empacadora
- Dimensiones superiores: 1088 x 880 mm
- Dimensiones inferiores: 840 x 740 mm
- Altura: 860 mm

Opciones

1004 Placas de revestimiento tipo “LG”

- Placas de revestimiento almenadas adecuadas para material plano de tamaño medio y un espesor de 1 mm.
- Las placas de revestimiento Hardox son reemplazables.

1005 Placas de revestimiento tipo "LO"

- Placas de revestimiento de montantes de tabla de lavar para material plano o de pequeñas dimensiones con espesor inferior a 1 mm.
- Las placas de revestimiento Hardox son reemplazables.

1006 Tobogán de expulsión de pacas 300 mm

La corredera tiene una longitud de 300 mm y facilita la expulsión de la paca.

1007 Tobogán de expulsión de pacas personalizado

- Corredera de expulsión de pacas según necesidades del cliente.

1008 Módem

- El módem permite diagnósticos remotos y/o actualizaciones de software

1009 Color personalizado

- Otros Colores ademas del RAL 5011

DESCRIPCIÓN DEL PROCESO

Información general

La calidad de la salida depende de la calidad y las dimensiones del material de entrada. Los resultados óptimos en términos de capacidad, desgaste y pureza del material de salida se logran mediante una interacción correcta de las siguientes operaciones de proceso:

- Preparación de materiales
- Clasificación previa
- Preprocesamiento de material.
- Carga de materiales
- (Premolienda de material)
- Fase de compactación
- Aprovechamiento de material recuperado

Preparación de materiales

Ya en esta etapa se puede influir en la productividad y la rentabilidad. Es mejor comprar o procesar solo el lote de material apropiado para el empacado y no tanto mezclado. Es importante no mezclar el material en la fase de aprovisionamiento.

Clasificación previa

La rentabilidad de la planta depende en gran medida de la clasificación previa del material. Esto determinará tanto la capacidad horaria como la calidad del producto final.
Por lo tanto, se recomienda separar el producto en tipos principales inmediatamente después de la entrega.

Al mismo tiempo, se deben eliminar los materiales extraños para no afectar la calidad y el valor del producto final.

Preprocesamiento de material

Se puede cargar una cantidad considerable de material directamente en la tolva, teniendo cuidado de sobrecargar la caja y dificultar el corte del material durante el cierre de la caja de compactación**.**

Carga de materiales

La tolva se puede cargar de diferentes formas:

- Carga automática mediante conexión con un sistema de eliminación de chatarra preexistente.
Sistema ideal porque no necesita operaciones manuales.

- Cinta transportadora
El material se carga en la tolva del transportador con una carretilla elevadora o una garra y luego cae dentro de la tolva de la empacadora.

- Grúa con garfio
El material se carga en la tolva con una garra.

- Carretilla elevadora con sistema de volcado de caja
El material liviano (es decir, latas o chatarra de aluminio) debe cargarse directamente en la tolva con una carretilla elevadora.

Pre-trituración de material
Algunos materiales necesitan un proceso de trituración previa para permitir el empacado y tener un buen producto final. Es posible diseñar el plan completo si es necesario

Fase de compactación
El material cae desde la parte superior a la caja de carga a través de la tolva, equipada con células fotoeléctricas que controlan el proceso de alimentación.

Tan pronto como el material cargado alcanza la cantidad óptima, comienza el ciclo de empacado.

1. Precompresión axial: el cilindro axial presiona el material en la caja de balas y, gracias a la placa de cubierta de corte adjunta, corta el material sobrante.

2. Si es necesario, el cilindro axial retrocede y abre la caja de carga nuevamente. El material, mientras tanto recogido en la piscina de precarga, cae en la caja de carga.

3. El cilindro axial opera una nueva precompresión según los puntos 1 y 2. El punto 3 se repetirá respecto al número de precompresiones establecidas por el operador, de acuerdo al tipo de material a procesar.

4. Compresión vertical: el cilindro vertical reduce la altura de la caja de compactación. La sección de la caja de compactación ahora es de 300 x 300 mm.

5. Compresión lateral: el cilindro lateral realiza la última compresión y produce una paca de alta densidad.

6. El fardo es expulsado por el cilindro lateral a través de la puerta de expulsión hidráulica.

7. Reajuste automático de la máquina para un nuevo ciclo según el punto 1.

Uso de material recuperado

La dimensión de la paca, su densidad y la calidad del material empacado establecen el valor del producto final y la oportunidad de uso.

Instalación

La empacadora 80-2C está lista para usar y solo necesita colocarse y llenarse con aceite hidráulico en unos minutos. Para necesidades de transporte, la máquina se entrega con algunos componentes desmontados, fáciles de instalar durante la colocación de la empacadora. Las máquinas entregadas con tolva personalizada y/o corredera de expulsión necesitarán más tiempo para ser instaladas.

La instalación la realiza el cliente y su departamento técnico. empleado bajo la supervisión de GPS Service o puede ser realizado totalmente por el departamento de GPS Service.

Fundación

La planta debe instalarse dentro de un edificio en un piso plano.
Alternativamente, la máquina puede colocarse bajo tierra.

Material que NO se puede procesar

- Virutas con tamaño < 5 mm
- Espesor de acero > 25 mm

Material que se puede procesar con una reserve

- Espesor de acero < 25 mm
- Fe espesor > 20 mm
- Chatarra de gran tamaño que podría necesitar el corte antes del empacado

DATOS TECNICOS

	EMPACADORA DE 2 COMPRESIONES	
	80-2C	
Entrada de la tolva	840 x 740	mm
Caja de compactación	1400 x 800 x 400	mm
Placa de cubierta de corte horizontal	✓	
Cuchillas reemplazables	✓	
Estructura alveolar de acero soldado	✓	
Puerta de balas de eyección	400 x 300	mm
Cilindro axial con lector de posición	✓	
Empuje axial	1400	kN
Empuje lateral	1400	kN
Presión específica sobre el material	1150	N/cm2
Dimensión de la paca	400 x 300 x Var.	mm
Tiempo de ciclo de secado	40	sec
Filtro de residuos de aceite con indicador de obstrucción	✓	
Depósito de aceite con indicador de nivel	✓	
Depósito de aceite con indicador de nivel mínimo	✓	
Tanque de aceite con termostato gratis	✓	
Capacidad del tanque de aceite	✓	
Refrigeración de aceite con intercambiador aire/aceite y termostato libre	✓	
Unidad de potencia principal	45 (60)	kW(CV)
Unidad de potencia auxiliar	1.5 + 1	kW
Presión máxima de trabajo	270	bar
Bomba de pistón	✓	
Cuadro eléctrico y de control IP65	✓	
Panel de control de pantalla táctil	✓	
Contador de horas	✓	
Pulsador de emergencia	✓	
Diagnóstico de pantalla	✓	
Preselección del número de compresiones	0-99	Nr.
Cambio automático/manual	✓	
Alarma de luz y sonido	✓	
Dimensiones totales	4400 x 3200 x 2000	mm
Peso	11500 ca.	kg

PRODUCTIVIDAD

EMPACADORA DE 2 COMPRESIONES

Productividad *	**80-2C**	
Pacas/hora con 1 pre-compresión	90	Nr.
Pacas/hora con 3 pre-compresiónes	51	Nr.
Tiempo Ciclo con 1 pre-compresión	40	Sec.
Adicional pre-compresion , cada una	15	Sec.
Al – Peso Paca (productividad / hora)	30-50 (<3000)	Kg (Kg/h)
Fe – Peso Paca (productividad / hora)	50-90 (<8000)	Kg (Kg/h)
Cu – Peso Paca (productividad / hora)	65-120 (<9000)	Kg (Kg/h)

* La productividad se basa en una alimentación continua y constante, con material homogéneo y un ciclo de tres precompresiones.
La productividad aquí contabilizada se basa en datos teóricos de producción. Puede variar notablemente con respecto al tipo de material procesado, la fase de alimentación y el número de precompresiones.

Comentarios:
La forma de alimentación, la homogeneidad de la dimensión del material y la aleación y otros factores externos pueden influir en el rendimiento de la empacadora. Después de la instalación es conveniente comprobar la productividad real de la planta.

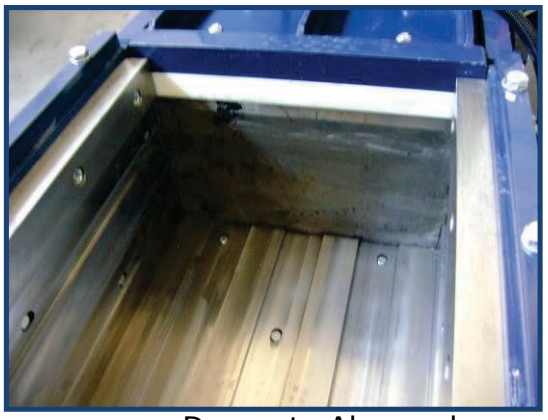
OPCIONES

TOLVA

Tolva Tipo “A”

PLACAS DE REVESTIMIENTO

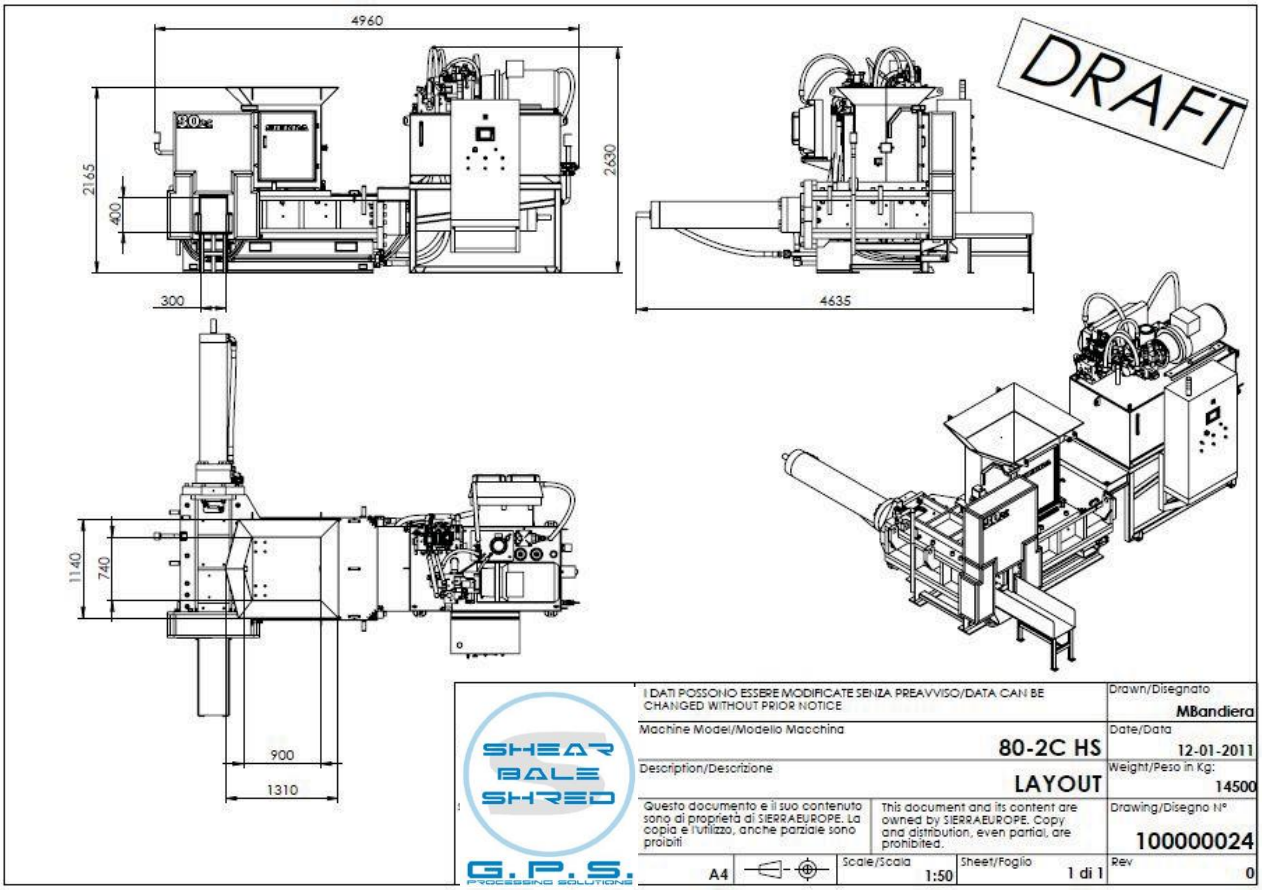
Desgaste Suave



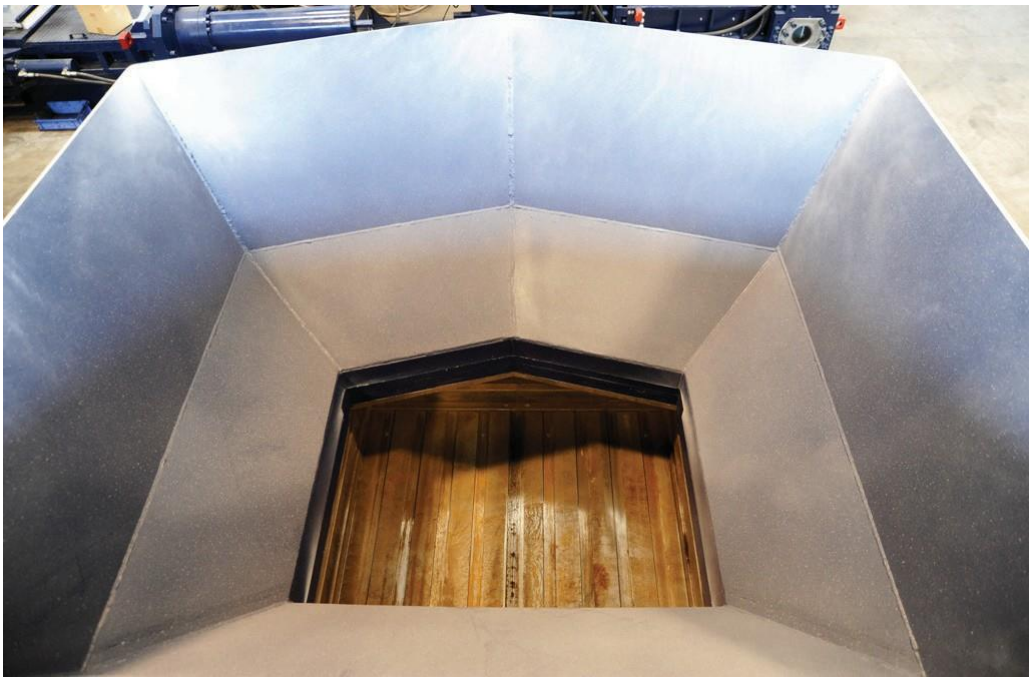
Desgaste Almenado

Tipo Tabla de Lavar

LAY-OUT TECNICO



FOTOS



SHEAR
BALE
SHRED

G.P.S.
PROCESSING SOLUTIONS

G.P.S.
Processing SoLutions

G.P.S. srl – Via Cosmè Tura – 44121 Ferrara - Italy

Phone (+39) 053-221-7386

www.gps-recycling.com
info@gps-recycling.com

1.0

GPS. se reserva el derecho de realizar cambios o modificaciones a los productos enumerados en este folleto sin previo aviso y en cualquier momento