

RB750

Transportador rotativo

CRYOVAC[®]
BRAND FOOD PACKAGING



INFORMACIONES DE EQUIPO

CONTACT

Sealed Air S.L.

C/ Antonio Machado, 78-80
Edificio Australia - Planta 3
E-08840 Viladecans (Barcelona)

Telephone: +34 936 352 000
Telefax: +34 936 352 087
www.sealedair.com

DESCRIPCIÓN Y CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

DESCRIPCIÓN

La RB750 de la marca CRYOVAC® ha sido concebida para automatizar la transferencia de productos entre máquinas AutoLoader y AutoVac, creando un sistema totalmente automatizado para envasado de carnes rojas frescas, carnes ahumadas y procesadas, productos avícolas y queso curado/semicurado. Está formada por un transportador rotativo automático que rota 90° productos embolsados para alinearlos con ambas barras de sellado de una máquina AutoVac.

La RB750 se puede integrar como parte de una línea de envasado totalmente automatizada y puede operar en el modo Inicio/Paro así como en el modo Continuo para hacer posible una operación sincronizada. Se puede integrar en líneas nuevas y también retroequipar en líneas existentes en la planta del cliente.

El diseño es sencillo y robusto. Esta máquina, diseñada conforme a aspectos ergonómicos y de seguridad, es fácil de operar, sencilla de mantener y cumple todos los reglamentos europeos relevantes en materia de seguridad e higiene. La máquina es apta para todos los procesos de limpieza en la industria alimentaria.

Aplicaciones específicas que están prohibidas o tienen consideración de uso indebido.

No hay aplicaciones conocidas dentro de la descripción de la máquina definida y del fin previsto que estén prohibidas o tengan consideración de uso indebido.

PRINCIPIO OPERATIVO

El producto embolsado se transfiere al disco rotativo del transportador rotativo que rota el producto 90°. Acto seguido, el producto avanza lentamente hacia las cintas transportadoras de transferencia para una transferencia optimizada de los productos al transportador intermedio AutoVac.

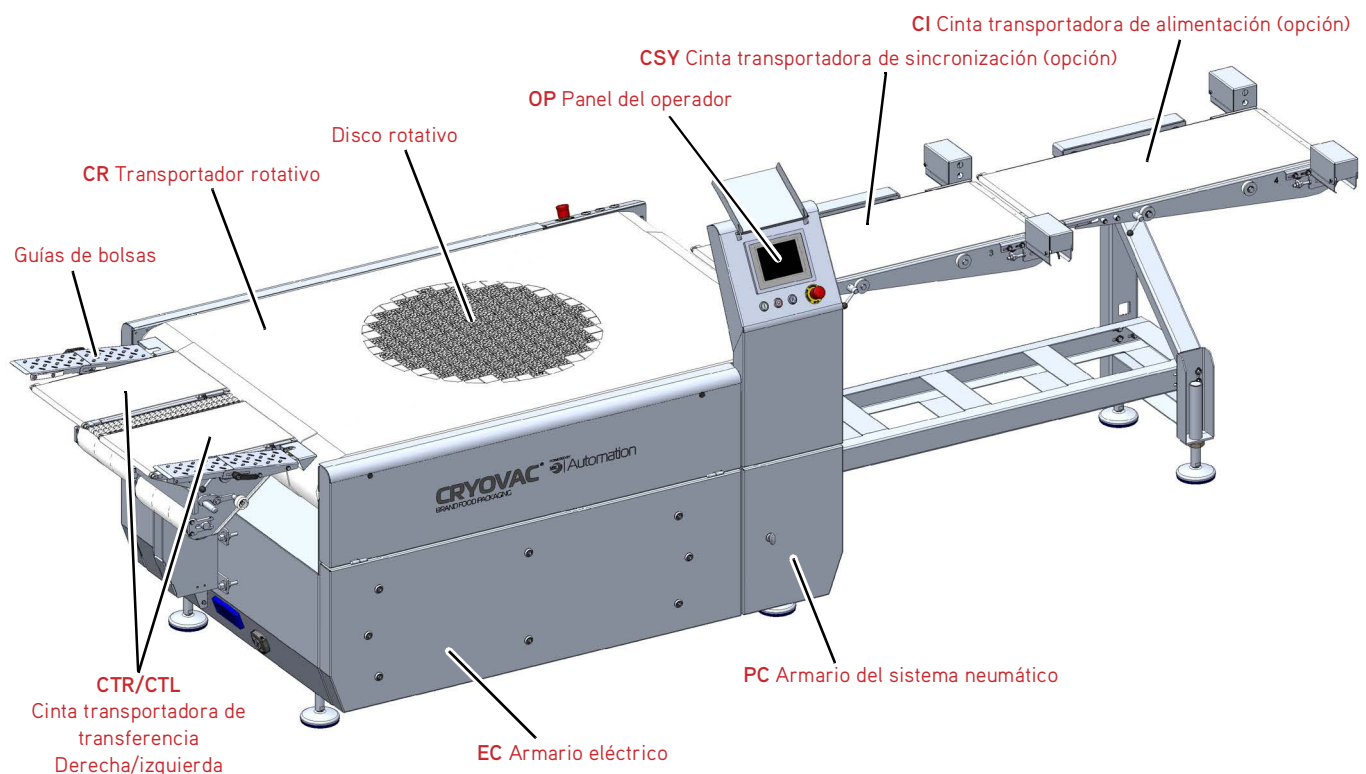


Fig. 1, Elementos principales de la RB750

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES



Operational Efficiency

- Transferencia automatizada de producto entre máquinas AutoLoader y AutoVac Cryovac® con transportador intermedio
- No requiere operadores (solo supervisión)
- Máquina independiente con sistema de control
- Se puede sincronizar con una amplia gama de AutoLoaders Cryovac®
- Las cintas transportadoras opcionales de sincronización y alimentación permiten crear diferentes estrategias de carga del material (bolsas retráctiles confeccionadas y preconfeccionadas en línea o material en bobina para retractilar)
- Permite un uso flexible junto con VS95TS-BC o VS9X-BC para líneas nuevas y también se puede retroequipar en líneas ya existentes
- El acceso a los controles del operador desde ambos lados permite una intervención rápida y una reanudación de la producción
- Reduce los costes de mano de obra del proceso de envasado y optimiza la productividad al ser innecesario un operador para posicionar los productos en la máquina AutoVac
- Las cintas transportadoras de transferencia para asegurar una transferencia optimizada a la máquina AutoVac maximiza la eficiencia para cualquier longitud y anchura de producto con el fin de mejorar el rendimiento productivo y la utilización de las barras de sellado
- Un flujo automatizado de la producción aumenta la eficiencia total del equipo (OEE)
- Construcción robusta de alta calidad que utiliza en la totalidad de la misma materiales de calidad alimentaria
- Diseño inteligente y solución técnica que requiere menos mantenimiento
- Buen acceso a los armarios integrados de los sistemas eléctrico y neumático para realizar operaciones de mantenimiento
- Capacidad de comunicación a través de las interfaces precedente y posterior
- Alimentación desde la máquina precedente totalmente sincronizada, sincronizada o manual para hacer posible un cambio de producto de manera fácil y flexible



Product Integrity

- Diseño higiénico de alto nivel que hace la limpieza fácil y efectiva. La máquina es totalmente lavable
- Nivel de construcción robusta de alta calidad gracias al uso exclusivo de acero inoxidable y materiales plásticos homologados para productos alimenticios



Brand Experience

- Panel de pantalla táctil e interfaz de usuario en color intuitivos
- Sincronización automática de la velocidad entre cintas transportadoras en todo el rango de prestaciones
- Integración en línea adaptable con cualesquiera otras máquinas AutoLoader y AutoVac Cryovac® (dentro del alcance del suministro)



Sustainability

- Funcionalidad de ahorro automático de energía cuando la máquina no se utiliza durante un período prefijado
- Reducción del consumo energético de AutoVac y la bomba de vacío gracias a la mejora de la eficiencia de carga

DIAGRAMA DE DISPOSICIÓN DE LA MÁQUINA

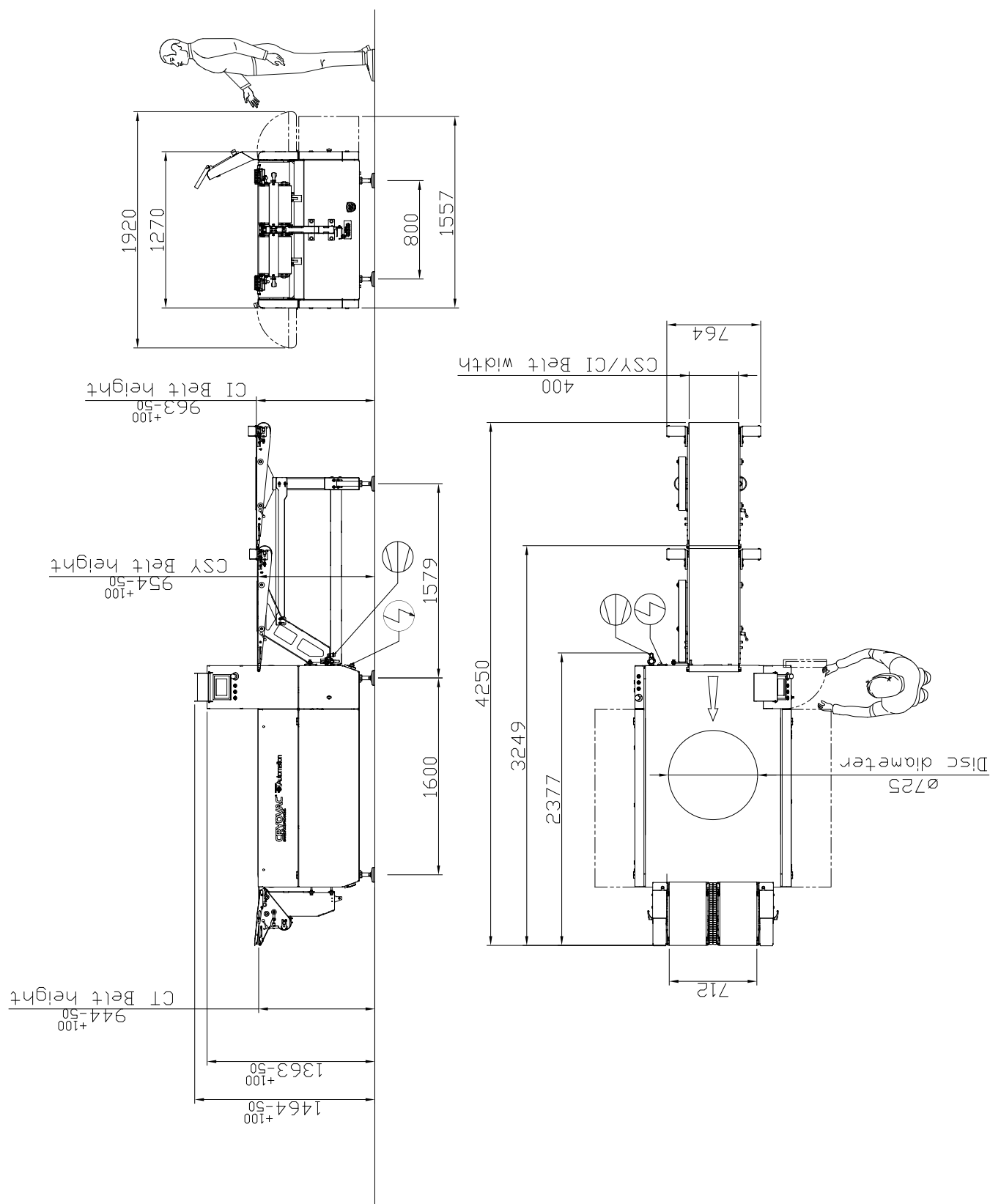


Fig. 2, Diagrama de disposición de la máquina de derecha a izquierda (RL) - con cintas transportadoras opcionales de alimentación y sincronización

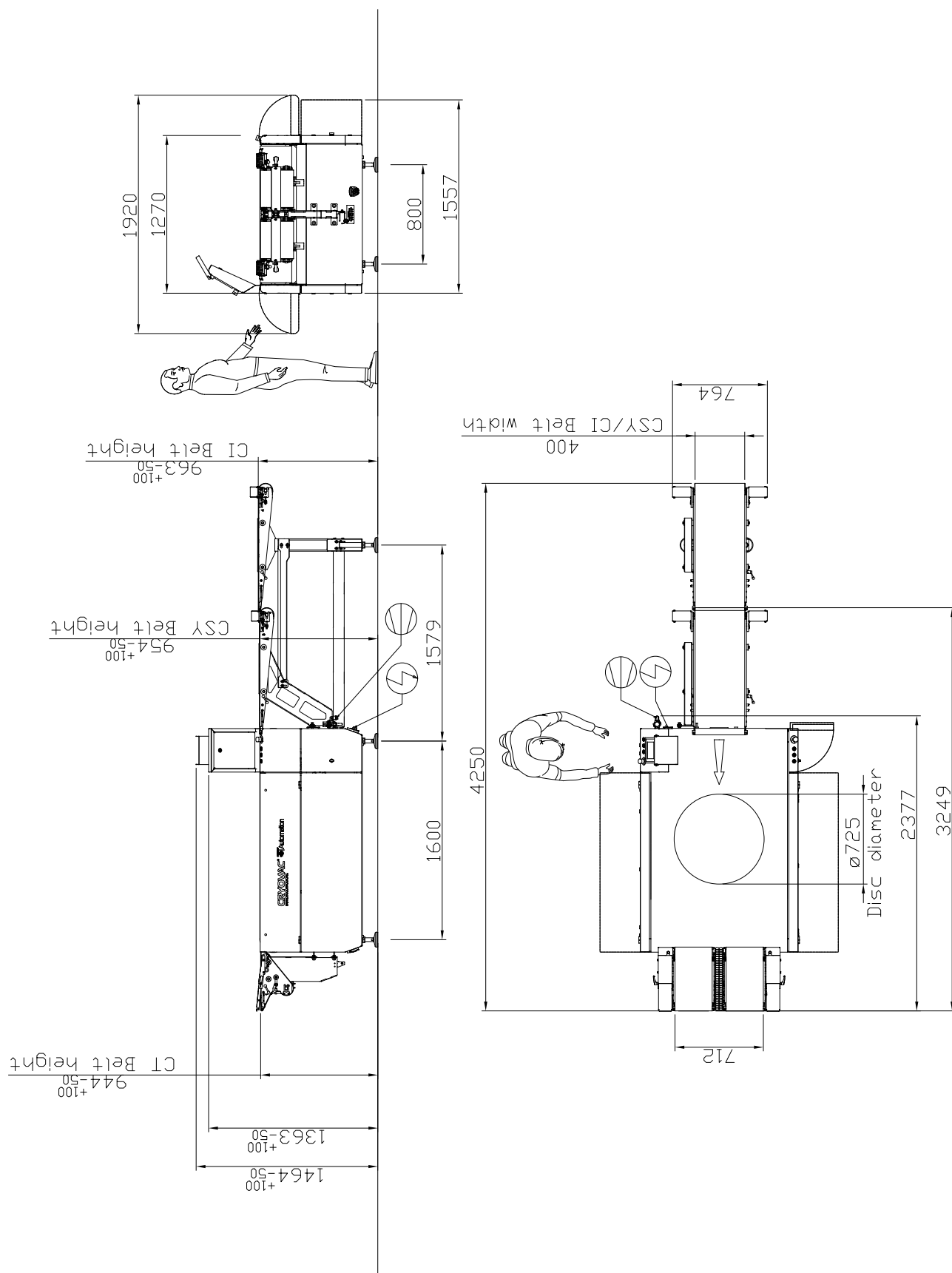


Fig. 3, Diagrama de disposición de la máquina de izquierda a derecha (LR) - con cintas transportadoras opcionales de alimentación y sincronización

DATOS TÉCNICOS NOMINALES

Nota: Estos valores nominales indicados se basan en la producción nominal definida. La producción nominal definida para esta máquina es:

- Tipo de producto: Productos simulados
- Capacidad: 20 ppm
- Temperatura ambiente: 20°C



DIMENSIONES DE LA MÁQUINA

Longitud, anchura y altura

Ver diagrama de disposición de la máquina



PESO

RB750 con cintas transportadoras de transferencia izquierda y derecha	720 kg
Cinta transportadora de alimentación (opcional)	75 kg
Cinta transportadora de sincronización (opcional)	90 kg



SERVICIOS



AIRE COMPRIMIDO

Calidad requerida (ISO8573-1:2010)	Clase 5.4.4 Clase 3.4.2 cuando se utilizan aceites que contienen ésteres Clase 3.3.2 cuando el equipo se utiliza a temperaturas inferiores a 5°C
Presión nominal	0,6 MPa (6 bar)
Consumo nominal	1,5 Nm ³ /h
Diámetro del tubo de suministro	1/2"



ELECTRICIDAD

Tensión nominal	400 - 480 V CA +/-10% (otras tensiones disponibles bajo pedido)
N.º de fases	3 + tierra
Frecuencia	50/60 Hz
Corriente a plena carga (promediada a 1 segundo)	4 A
Potencia nominal	2,5 kW
Consumo nominal de energía por hora: sobre la base de la potencia nominal	2,5 kWh
Protección de corriente	mín. 16 A, máx. 25 A tipo C conforme a IEC 60898-1

NOTAS ELÉCTRICAS IMPORTANTES

La máquina está diseñada para funcionar con un sistema de distribución eléctrica del tipo TN (véase IEC 60364-1).

Cálculo de la potencia instalada

La potencia instalada se puede calcular con la fórmula de aproximación. Para un sistema trifásico:

Potencia instalada $\approx$ Tensión nominal (mín.) * 1,73 * Corriente a plena carga

Información adicional para Norteamérica

El sistema de alimentación eléctrica debe estar sólidamente conectado a tierra, lo que significa que el punto neutro del sistema trifásico debe estar conectado a tierra (por ejemplo: 480Y/277V).

Conductor de alimentación

La sección transversal máxima del conductor de alimentación que se puede conectar a los terminales del equipo eléctrico viene definida por la protección máxima actualmente definida y la tabla 6 del estándar IEC 60204-1: 2016-2010.



CARACTERÍSTICAS OPERATIVAS



DIMENSIONES DEL PRODUCTO

Largo	150 - 745 mm máx.
Alto	30 - 225 mm máx.
Ancho	100 - 400 mm máx.
Peso	0,5 - 20 kg
Forma	Estable y transportable



DETALLES DE LA BOLSA/MATERIAL

Largo	900 mm máx.
Ancho	500 mm máx.
Tipo(s) de bolsa	Gama actual de bolsas retráctiles Cryovac® (Bajo demanda se pueden producir bolsas TBG a partir de material en bobina Cryovac®)
Longitud de cuello de bolsa	mín. 150 mm, máx. 300 mm



DETALLES FUNCIONALES

Velocidad de funcionamiento	Hasta 22 ppm En función del tipo de producto, equipos AutoLoader y AutoVac (manual/automático)
Velocidad del transportador rotativo	27 m/min
Nivel de ruido (en la posición de trabajo del operador)	<70 dB (A)
N.º de operadores	No requiere operador, solo supervisor 1 Algunas aplicaciones específicas requieren la asistencia por parte de un operador para hacer posible un posicionado exacto del producto en la barra de sellado de la máquina AutoVac. Póngase en contacto con su representante local de Sealed Air.
Método de carga	Están disponibles diversos métodos de carga, véase <i>APÉNDICE</i> , página 15 para más detalles.



ENTORNO OPERATIVO

Temperatura ambiente	2 °C mín. - 25 °C máx.
Altitud sobre el nivel del mar	2000 m



REQUISITOS DE LA MÁQUINA EN CUANTO A ESPACIO DE TRABAJO

Véase la sección *DIAGRAMA DE DISPOSICIÓN DE LA MÁQUINA*, página 4 en relación con los requisitos generales de espacio de trabajo de la máquina. Se requiere una distancia mínima de 1 metro en la parte delantera y trasera de la máquina para el acceso al panel de control de la máquina, así como para tareas de servicio y mantenimiento.



ALMACENAMIENTO DE LA MÁQUINA

Se deben cumplir las siguientes condiciones si la máquina va a almacenarse en un entorno no operativo:

- Temperatura: -20 °C a +50 °C
- Humedad relativa sin condensación: 5 % a 95 %
- Exposición al sol: no más de dos horas

CONFIGURACIÓN

ESTÁNDAR

- Sistema totalmente controlado por un autómata programable
- Transportador rotativo y cintas transportadoras de transferencia controladas por VSD
- Panel táctil de 7 pulgadas con interfaz de usuario intuitiva
- Controles del operador principal y lateral, con operación desde ambos lados de la máquina
- Versión de flujo de producto de derecha a izquierda (RL)
- Interfaz funcional precedente y posterior para comunicación inter-máquinas
- Interfaz de seguridad de línea (parada de emergencia externa de la línea)
- Juego de piezas de repuesto
- Manual técnico
- Declaración de conformidad

VERSIONES

- Versión con flujo del producto de izquierda a derecha (LR)
- Integración con un equipo posterior: Guías de bolsa de cintas transportadoras de transferencia para VS95TS-BC o VS9X-BC (debe especificarse en el momento del pedido)

OPCIONES

- Cinta transportadora de sincronización
- Detección del producto (para la cinta transportadora opcional de sincronización)
 - Detección estándar del producto
 - Detección avanzada del producto para productos con forma irregular, productos con formas que sobresalen y para materiales de colores críticos, impresos o pigmentados
- Cinta transportadora de alimentación (se puede pedir únicamente en combinación con la cinta transportadora opcional de sincronización)
- Cinta transportadora de alimentación corta (bajo pedido)
- Kit de instalación para VS95TS-BC o VS9X-BC (recomendado)
- Kit de instalación precedente (recomendado)

El kit de instalación precedente incluye canaletas de cable y soportes para el montaje de línea del equipo específico:

 - Kit de instalación para BL75
 - Kit de instalación para BL77T
 - Kit de instalación para BLR1MK2
 - Kit de instalación para BLR2
 - Kit de instalación para Ulma FlowVac (incluidas conexiones eléctricas)
 - Kit de instalación para LU15
- Detección de material TBG: sensores adicionales y soportes para sensores de detección de bolsas TBG con franjas azules
- Acceso remoto (únicamente para actualizaciones de software)

Nota: El acceso remoto requiere una solicitud del cliente (CR).

La CR incluye:

 - La grabación de la fecha específica del cliente (dirección IP, etc.)
 - La configuración del hardware de acceso remoto para la red individual

MONTAJE RECOMENDADO DE LA LÍNEA

Nota: Se recomienda que SEE Automation Center en Root se encargue de la preparación de la línea.

- **Modo operativo Continuo de la RB750, alimentación desde máquina precedente totalmente sincronizada**
BL75 o BL77T + RB750 + VS95TS-BC o VS9X-BC
- **Modo operativo Inicio/Paro de la RB750, alimentación desde máquina precedente sincronizada**
BLR1MK2 o BLR2 + RB750 + VS95TS-BC o VS9X-BC, se requiere una cinta transportadora de sincronización opcional
- **Modo operativo Inicio/Paro de la RB750, alimentación desde máquina precedente sincronizada**
Ulma FlowVac FV35 o FV55 + RB750 + VS95TS-BC, se requiere una cinta transportadora de alimentación y sincronización opcional
- **Modo operativo Inicio/Paro de la RB750, alimentación desde máquina precedente manual**
LU15 + RB750 + VS95TS-BC o VS9X-BC, se requiere una cinta transportadora de alimentación y sincronización opcional

EJEMPLOS DE LÍNEAS

MODO OPERATIVO CONTINUO, ALIMENTACIÓN DESDE MÁQUINA PRECEDENTE TOTALMENTE SINCRONIZADA

BL75 – RB750 – VS95TS-BC

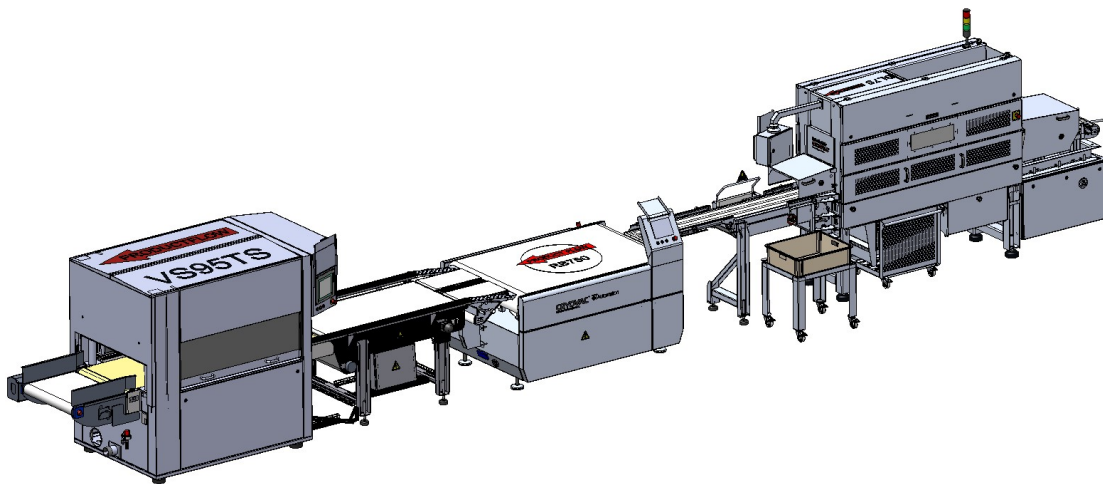


Fig. 4, Ejemplo de línea BL75 – RB750 – VS95TS-BC

Sincronización directa, no se requiere ninguna cinta transportadora opcional de alimentación o sincronización. Para la automatización, BL75 requiere la opción 'Rechazo de producto' instalada en la cinta transportadora de salida externa para rechazar los productos no embolsados correctamente.

BL77T – RB750 – VS95TS-BC

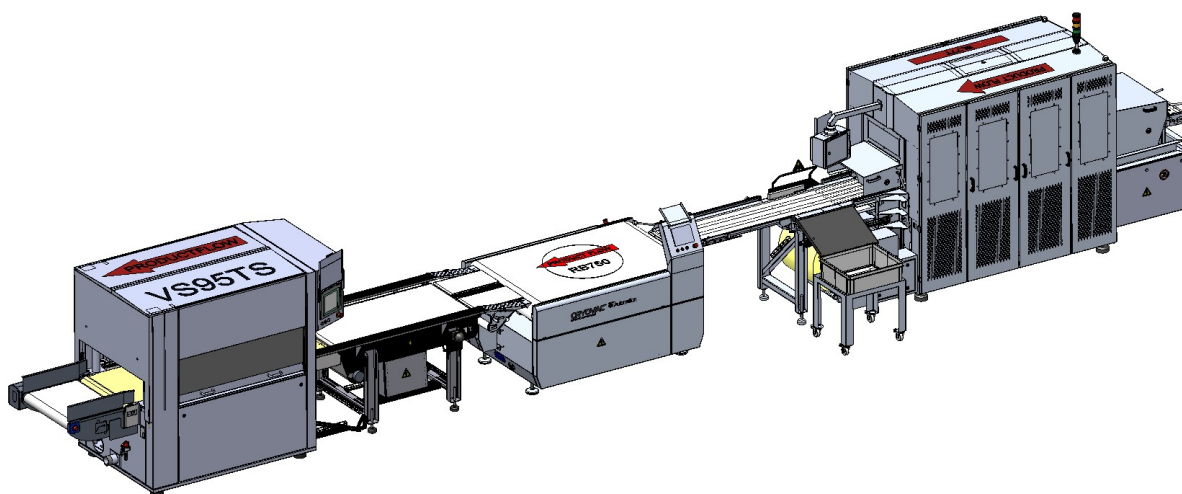


Fig. 5, Ejemplo de línea BL77T – RB750 – VS95TS-BC

Sincronización directa, no se requiere ninguna cinta transportadora opcional de alimentación o sincronización. Para la automatización, BL77T requiere la opción 'Rechazo de producto' instalada en la cinta transportadora de salida externa para rechazar los productos no embolsados correctamente.

BL77T – RB750 – VS9X-BC

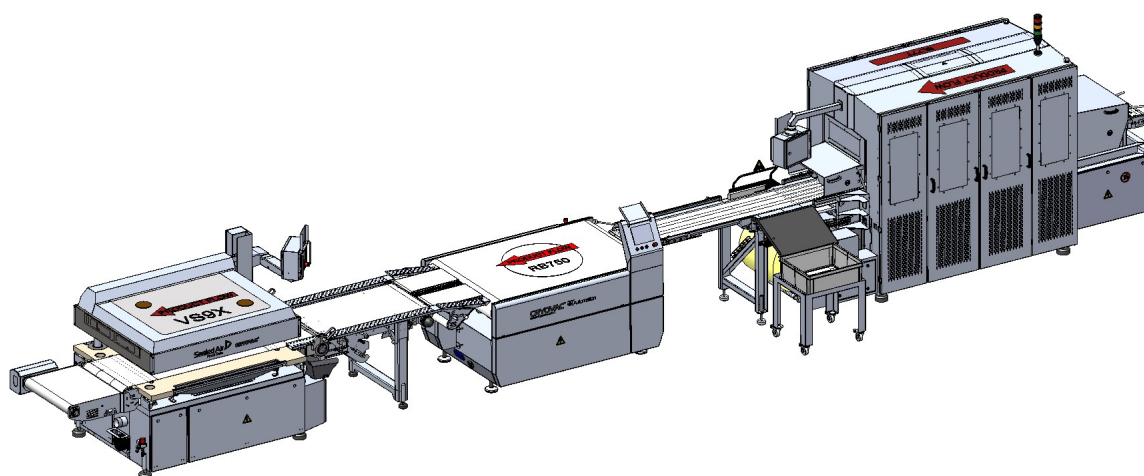


Fig. 6, Ejemplo de línea BL77T – RB750 – VS9X-BC

Sincronización directa, no se requiere ninguna cinta transportadora opcional de alimentación o sincronización. Para la automatización, BL77T requiere la opción 'Rechazo de producto' instalada en la cinta transportadora de salida externa para rechazar los productos no embolsados correctamente.

MODO OPERATIVO INICIO/PARO, ALIMENTACIÓN DESDE MÁQUINA PRECEDENTE SINCRONIZADA

BLR1MK2 – RB750 – VS95TS-BC

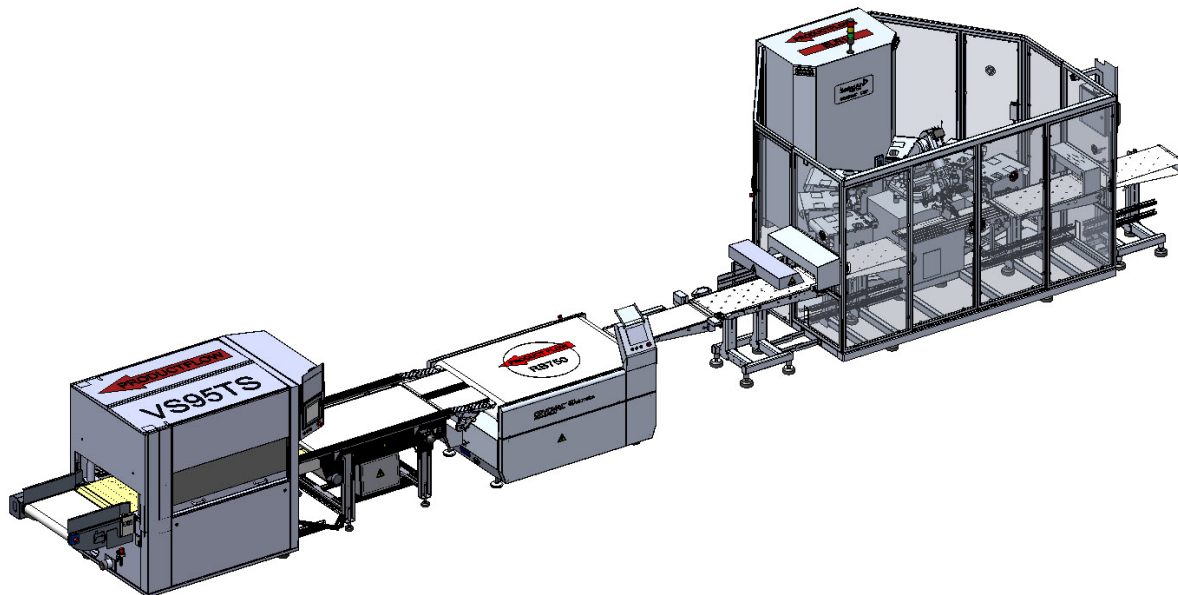


Fig. 7, Ejemplo de línea BLR1MK2 – RB750 – VS95TS-BC

Se requiere una cinta transportadora opcional de sincronización. Para la automatización, BLR1MK2 requiere la opción 'Rechazo de producto' instalada en la cinta transportadora de salida externa para rechazar los productos no embolsados correctamente.

BLR2 – RB750 – VS95TS-BC

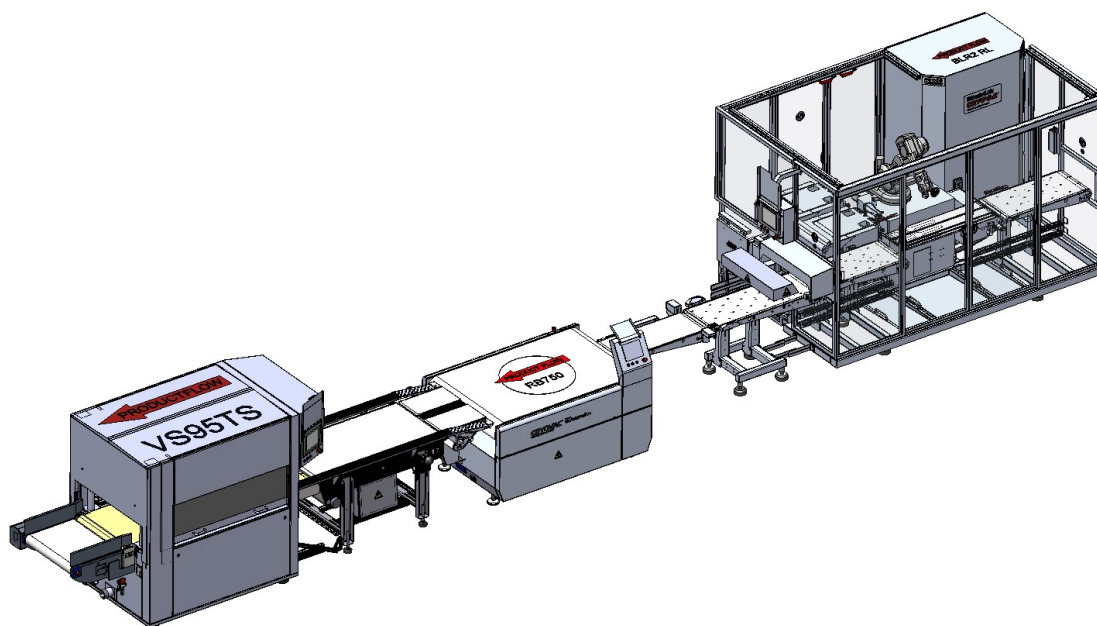


Fig. 8, Ejemplo de línea BLR2 – RB750 – VS95TS-BC

Se requiere una cinta transportadora opcional de sincronización. Para la automatización, BLR2 requiere la opción 'Rechazo de producto' instalada en la cinta transportadora de salida externa para rechazar los productos no embolsados correctamente.

BLR1MK2 – RB750 – VS9X-BC

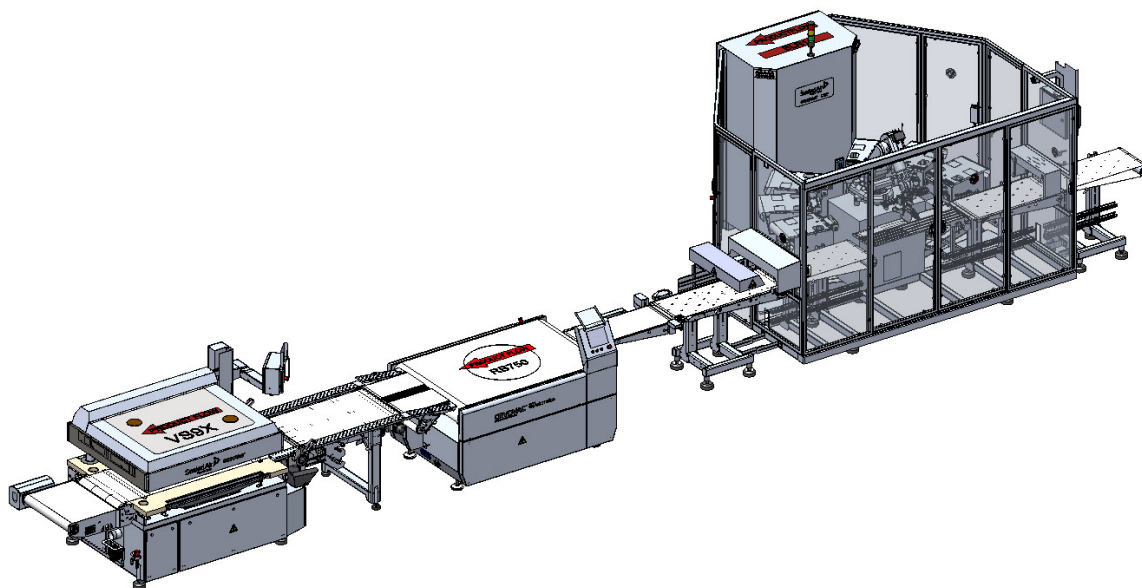


Fig. 9, Ejemplo de línea BLR1MK2 – RB750 – VS9X-BC

Se requiere una cinta transportadora opcional de sincronización. Para la automatización, BLR1MK2 requiere la opción 'Rechazo de producto' instalada en la cinta transportadora de salida externa para rechazar los productos no embolsados correctamente.

FlowVac35 – RB750 – VS95TS-BC

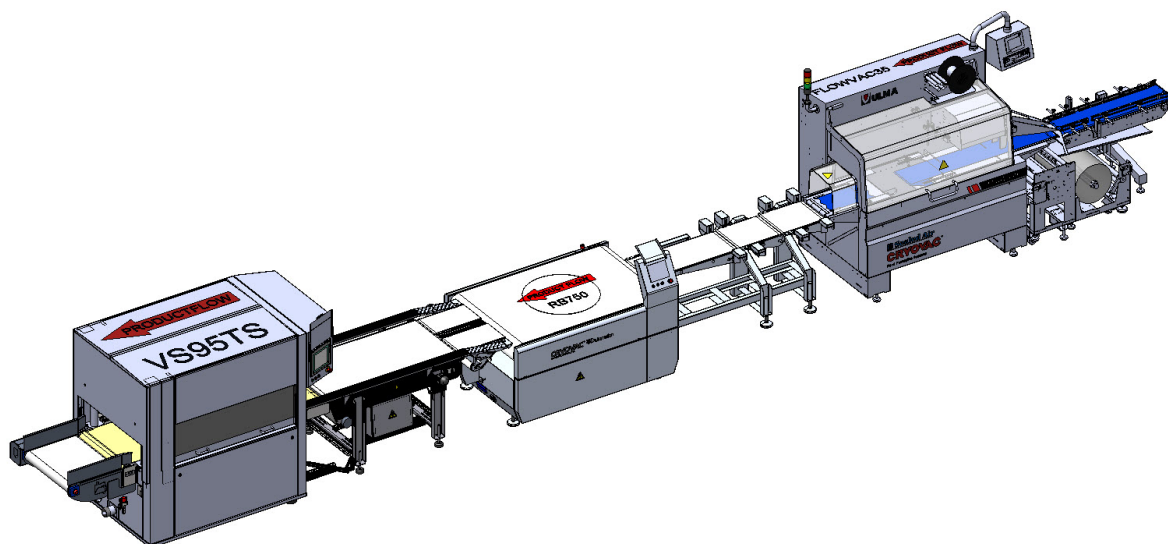


Fig. 10, Ejemplo de línea FlowVac35 – RB750 – VS95TS-BC

Se requiere una cinta transportadora de alimentación corta y una cinta transportadora de sincronización opcional.

FlowVac55 – RB750 – VS95TS-BC

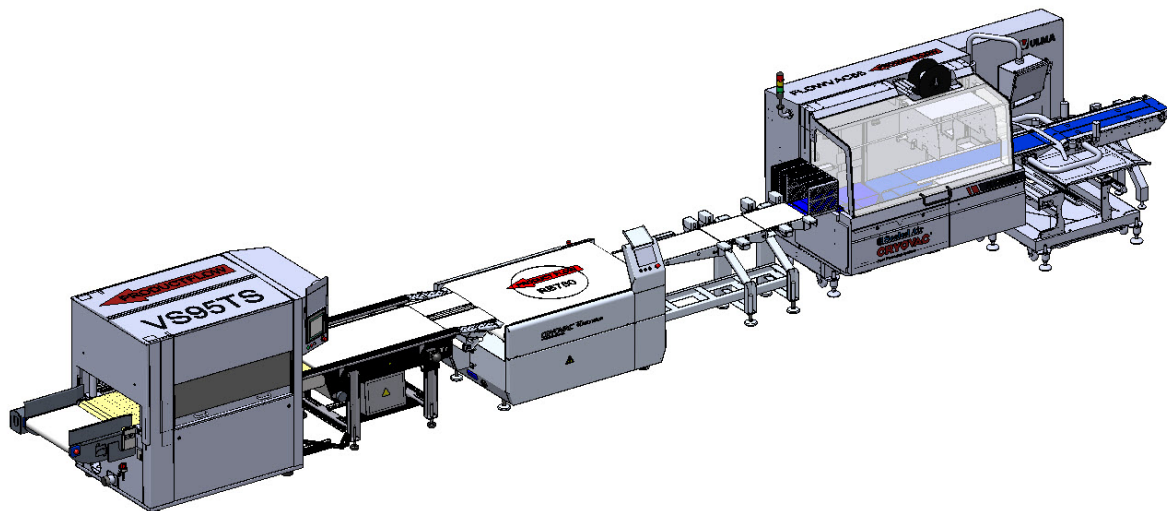


Fig. 11, Ejemplo de línea FlowVac55 – RB750 – VS95TS-BC

Se requiere una cinta transportadora de alimentación corta y una cinta transportadora de sincronización opcional.

MODULO OPERATIVO INICIO/PARO, ALIMENTACIÓN DESDE MÁQUINA PRECEDENTE MANUAL

LU15 – RB750 – VS9X-BC o VS95TS-BC

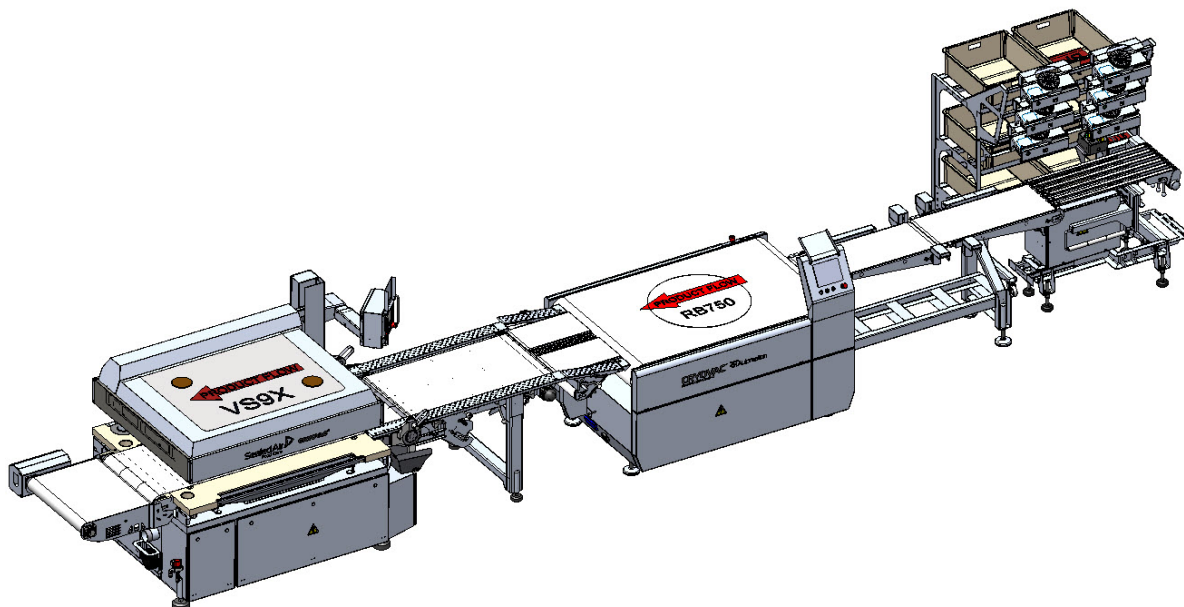


Fig. 12, Ejemplo de línea LU15 – RB750 – VS9X-BC o VS95TS-BC

Se requiere una cinta transportadora de alimentación y una cinta transportadora de sincronización opcional.

APÉNDICE

DETALLES DE LA VERSIÓN

En función de la versión, el panel del operador y el panel del operador pequeño están situados en lados opuestos de la máquina.

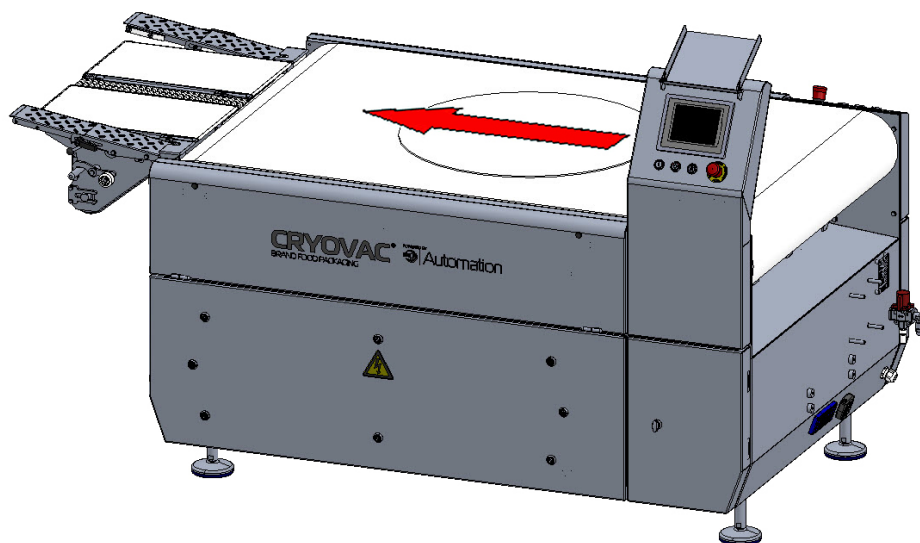


Fig. 13, Versión de flujo de producto de derecha a izquierda (RL)

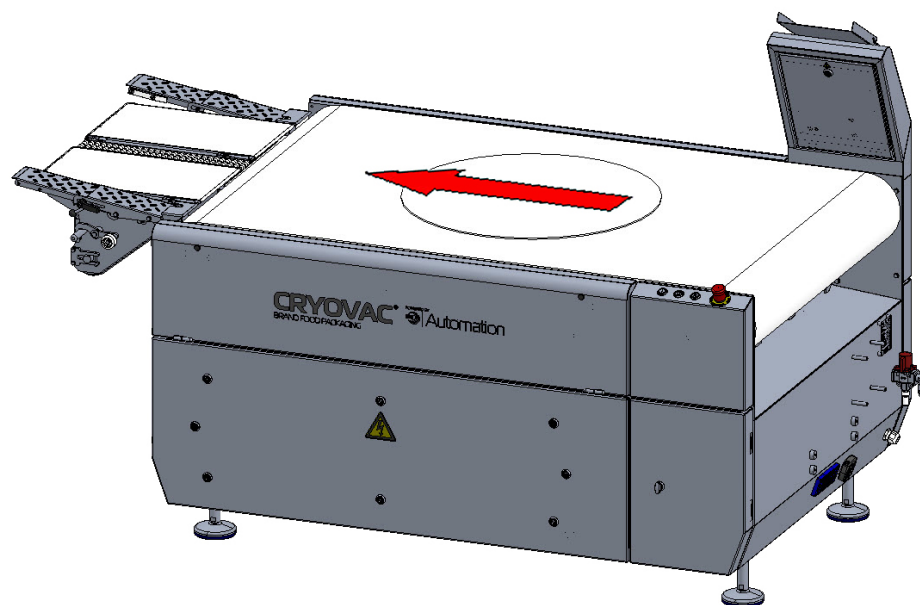


Fig. 14, Versión con flujo del producto de izquierda a derecha (LR)

DETALLES DE LAS OPCIONES

Cinta transportadora de sincronización

La cinta transportadora de sincronización coordina la transferencia de productos hacia el disco rotativo del transportador rotativo.

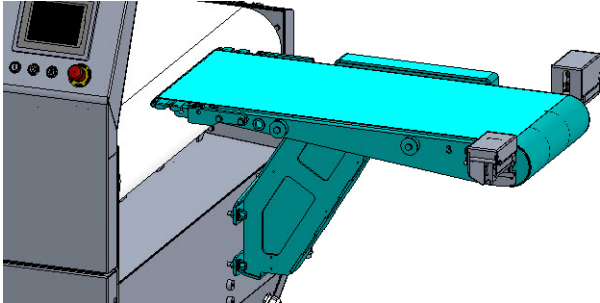


Fig. 15, Cinta transportadora de sincronización

Detección del producto (para la cinta transportadora opcional de sincronización)

Detección estándar del producto

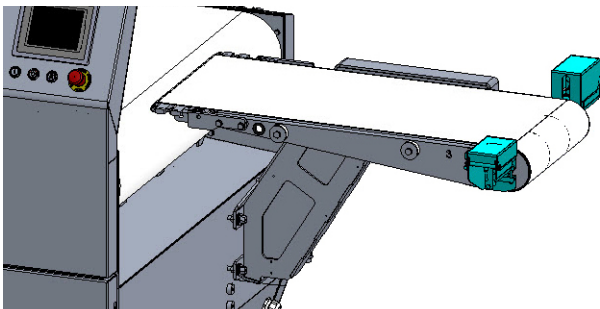


Fig. 16, Detección estándar del producto

Hay dos sensores instalados al principio de la cinta transportadora de sincronización para la detección de productos. Los productos envasados en bolsas transparentes o de una gama de colores no críticos se pueden detectar con los sensores estándares de luz infrarroja que se usan en esta opción. Puede ser necesario ajustar el haz luminoso utilizando el potenciómetro del sensor.

Nota: Si la detección de un producto no es fiable, utilizar la opción 'Detección avanzada del producto'.

Detección avanzada del producto

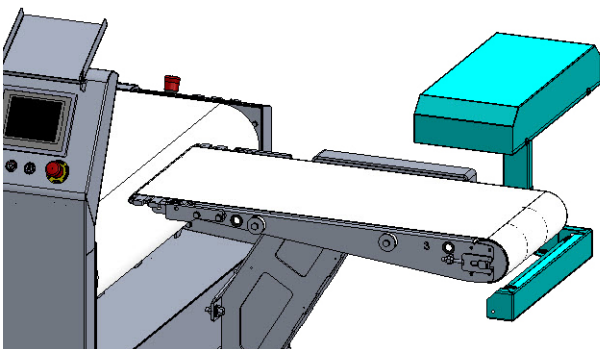


Fig. 17, Detección avanzada del producto

Hay instalada una barrera fotoeléctrica al principio de la cinta transportadora de sincronización para una detección precisa de los productos de forma irregular, las formas que sobresalen, los productos con hueso y el posicionamiento de productos pequeños (altura < 10 mm), así como materiales de colores críticos, impresos o pigmentados.

Cinta transportadora de alimentación

Nota: La cinta transportadora de alimentación se puede pedir únicamente en combinación con la cinta transportadora opcional de sincronización.

La cinta transportadora de alimentación pre-clasifica los productos, recibidos irregularmente del equipo precedente, para su transferencia a la cinta transportadora de sincronización. La cinta transportadora de alimentación incluye sensores de detección de producción.

En función de la configuración de la línea y el equipo precedente, los sensores de detección del producto de la cinta transportadora de alimentación están ubicados en una posición diferente. Reposicionar los sensores es una tarea sencilla y puede realizarse en la instalación del cliente.

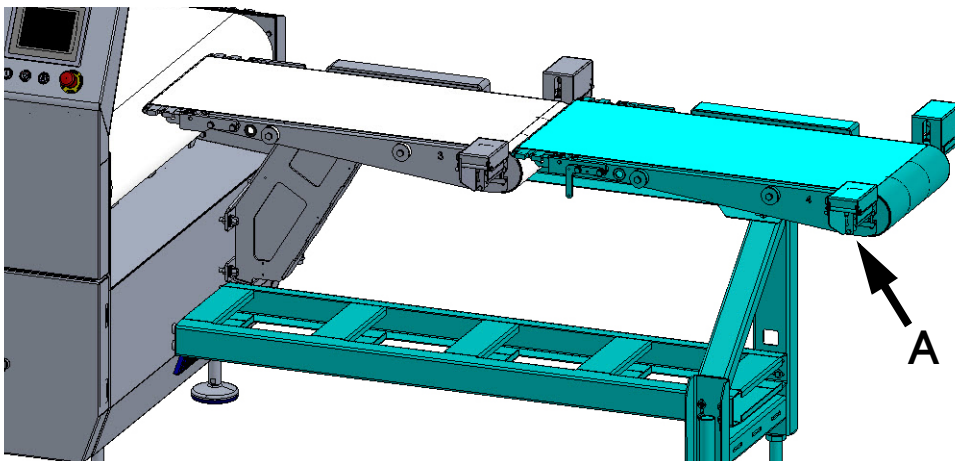
Cinta transportadora de alimentación para alimentación desde máquina precedente sincronizada

Fig. 18, Cinta transportadora de alimentación para alimentación desde máquina precedente sincronizada

Por ejemplo, para líneas con alimentación desde máquina precedente sincronizada (BLR1, BLR2, FlowVac), los sensores de detección del producto están posicionados al principio de la cinta transportadora de alimentación (flecha 'A').

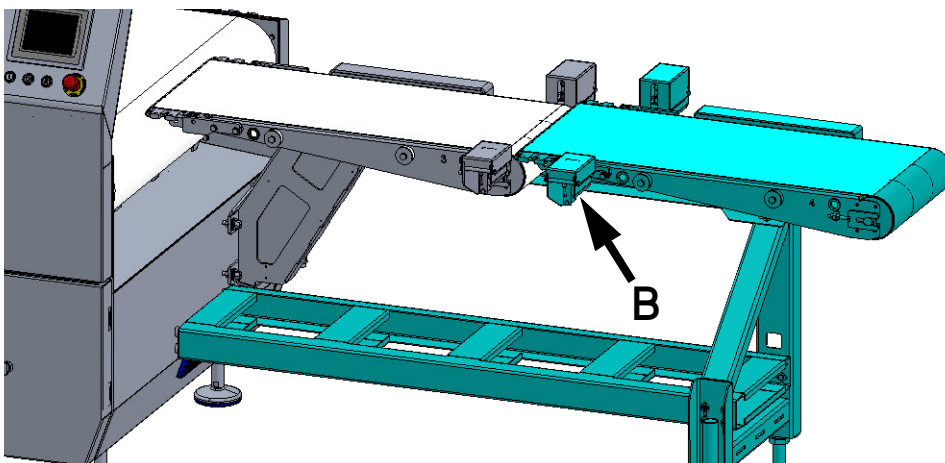
Cinta transportadora de alimentación para alimentación desde máquina precedente manual

Fig. 19, Cinta transportadora de alimentación para alimentación desde máquina precedente manual

Para líneas con alimentación desde máquina precedente manual (LU15), los sensores de detección del producto están posicionados al final de la cinta transportadora de alimentación (flecha 'B').

Cinta transportadora de alimentación corta (bajo pedido)

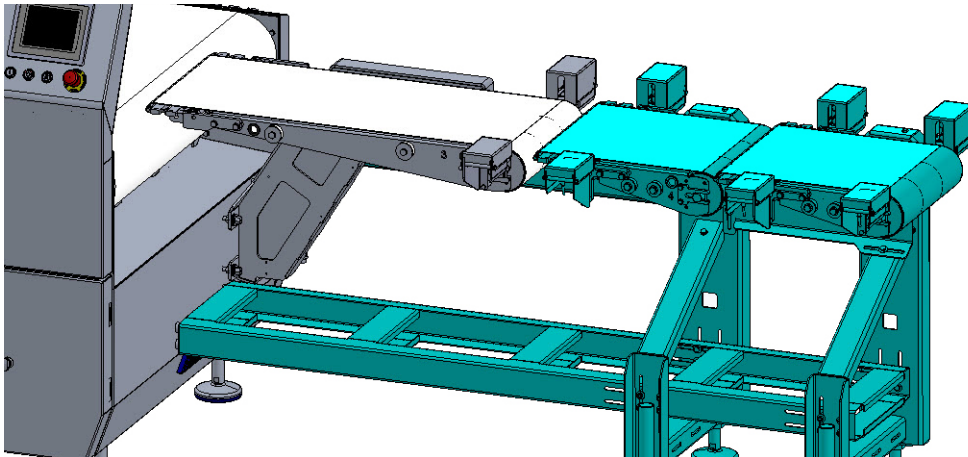


Fig. 20, Cinta transportadora de alimentación corta

Específicamente diseñada para líneas con máquinas FlowVac FV35, FV45 o FV55, esta cinta transportadora de alimentación con dos cintas transportadoras cortas permite una transferencia más rápida y mejorada de los productos, con el fin de optimizar el rendimiento en productos cortos y más largos.

Kit de instalación para VS95TS-BC o VS9X-BC (recomendado)

- Kit de instalación VS95TS
- Kit de instalación VS9X

El kit de instalación incluye tanto componentes mecánicos como eléctricos, y está recomendado para la conexión sencilla de RB750 a una máquina VS95TS-BC o VS9X-BC.

La conexión mecánica incluye una canaleta de cable entre ambas máquinas. La conexión eléctrica incluye terminales, etiquetas eléctricas para los terminales, cables y pasacables con instrucciones de instalación.

Detección de material TBG:

sensores adicionales y soportes para sensores de detección de bolsas TBG con franjas azules

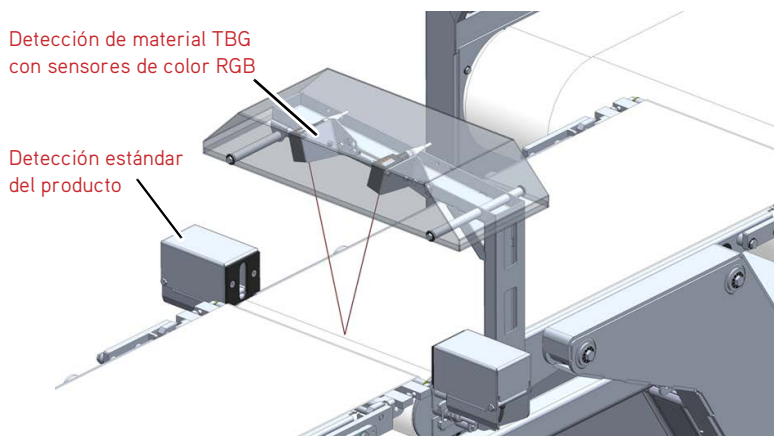


Fig. 21, Detección de material TBG

Para las aplicaciones con bolsas TBG, se precisan sensores para detectar la franja azul en la zona de sellado de la bolsa y no el producto embolsado. El kit incluye dos sensores de color RGB y soportes para sensores que detectan la posición de la franja azul desde arriba.

Acceso remoto (únicamente para actualizaciones de software)

Nota: El acceso remoto requiere una solicitud del cliente (CR).

- Acceso remoto Tosibox HW

Comprende un enrutador Tosibox VPN y el cableado de alimentación y LAN.

Opción de túnel de conexión

- Red móvil con una tarjeta SIM - requiere conectividad móvil en el enrutador VPN
- Cable LAN conforme a las especificaciones de la red LAN del departamento de TI del cliente - requiere cableado LAN y configuración del servidor por parte del cliente

Nota: Se requiere la información de configuración de WAN/LAN, como el tipo de conexión WAN (ESTÁTICA o DHCP), la dirección IP, la máscara de subred, la pasarela y el servidor DNS (deberá aclararse con el departamento de TI del cliente).

DETALLES PARA INTEGRACIÓN Y RETROEQUIPAMIENTO

Máquinas AutoVac

La integración de la RB750 es posible únicamente para las máquinas VS95TS-BC y VS9X-BC (versiones 'con transportador intermedio integrado'), que hayan sido configuradas como parte de una línea de envasado totalmente automática.

Integración de máquinas nuevas

El hardware y software de interfaz de RB750 viene preinstalado de fábrica para máquinas VS95TS-BC nuevas de SN05001 y máquinas VS9X-BC nuevas de SN01401.

Retroequipamiento de máquinas existentes

Las máquinas VS95TS-BC existentes hasta SN04945 incluido y las máquinas VS9X-BC hasta SN01330 incluido requieren una solicitud del cliente (CR), que incluya una de las siguientes descripciones:

- Actualización de software VS95TS-BC (SNXXXX) existente para integración de RB750
- Actualización de software VS9X-BC (SNXXXX) existente para integración de RB750

Nota: La solicitud del cliente debe incluir el número de serie de la máquina.

La solicitud del cliente incluye:

- Actualización de software (tarjeta SD)
- Actualización de hardware
- Visita de campo para realizar pruebas
- Esquema eléctrico actualizado
- Manual técnico actualizado

Máquinas Ulma FlowVac

Nota: Para la integración y el retroequipamiento de máquinas FlowVac, se recomienda solicitar la opción 'Cinta transportadora de alimentación corta' para RB750.

RB750 posee una interfaz de máquina FlowVac preinstalada de fábrica. No obstante, para beneficiarse plenamente de la automatización, la máquina FlowVac precisa opciones adicionales.

En colaboración con Ulma, Cryovac ha mejorado la interfaz de FlowVac con RB750. Esta nueva opción de interfaz permite que los ajustes de parámetros en FlowVac optimicen la carga de productos de RB750 y el rendimiento global y la comunicación de la línea de envasado.

La nueva interfaz está disponible para las máquinas FV35, FV45 o FV55.

Integración de máquinas FlowVac nuevas

Al realizar el pedido de una nueva máquina FlowVac, también se deben incluir las siguientes dos opciones de Cryovac o de su representante de Ulma:

Nota: Estas opciones se deben incluir al realizar el pedido de la máquina FlowVac, no son opciones para pedidos de máquinas RB750.

- Interfaz electrónica para la sincronización con CRYOVAC RB500/RB750
- Mordaza con pestañas de sellado en el lado abierto
(esta opción presella el cuello de la bolsa, lo que permite una rotación segura sobre la RB750 y una transferencia a lo largo de las guías de la bolsa hacia la máquina de envasado al vacío)

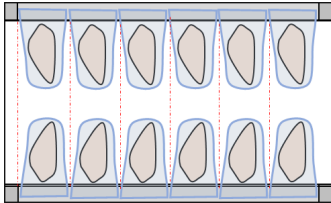
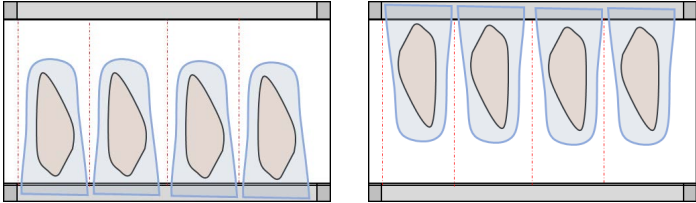
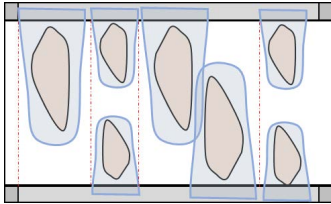
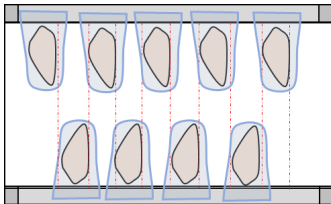
Retroequipamiento de máquinas FlowVac existentes

El retroequipamiento de máquinas FlowVac existentes requiere una solicitud del cliente (CR), negociada y acordada con su representante local de Ulma para implementar la siguiente opción (disponible para máquinas FlowVac con controlador UPC de 2014 y posterior):

- Interfaz electrónica para la sincronización con CRYOVAC RB500/RB750

DETALLES DE CARGA

Ajuste los ajustes de receta para modificar el método de carga con el fin de adaptarse a la aplicación.

Configuración de receta	Descripción/vista en planta del transportador intermedio AutoVac
Sentido de rotación: Alterno Alineación: Alineada Para productos de tamaño estándar (la longitud de producto es inferior a la mitad del ancho del transportador intermedio)	La posición del producto en la máquina AutoVac es a la izquierda/derecha 
Sentido de rotación: Izquierda o derecha Para productos de tamaño más grande (la longitud de producto es superior a la mitad del ancho del transportador intermedio)	La posición del producto en la máquina AutoVac es a la izquierda o derecha 
Sentido de rotación: Alterno Alineación: Auto (determinada por el software de la RB750) Nota: Se requiere una cinta transportadora de sincronización para medir la longitud del producto. Para productos de tamaño mixto	La posición del producto en la máquina AutoVac es a la izquierda/derecha 
Sentido de rotación: Alterno Alineación: Decalada Para productos de tamaño estándar (la longitud de producto es inferior a la mitad del ancho del transportador intermedio)	La posición del producto en la máquina AutoVac es a la izquierda/derecha 
Sentido de rotación: Alterno Alineación: Decalada Para productos de tamaño más grande (la longitud de producto es superior a la mitad del ancho del transportador intermedio)	La posición del producto en la máquina AutoVac es a la izquierda/derecha 