

### CNP-3000 PVS



Wickelmaschine mit Drehtisch mit motorisierten verzinkten Rollen für die Verpackung von Produkten mit vertikal ausgerichteter Stretch-Folie, ausgestattet mit Greifer- und Schnitvorrichtung und einem Puffer zur Beseitigung der Folienendstücke.

Die Maschine kann in industriellen Umgebungen am Ende einer automatischen Palettisierungslinie installiert werden.

Der Rahmen besteht aus zwei Teilen, die mit Schrauben-bolzen miteinander befestigt sind, sodass diese als eine einzige Komponente zu betrachten sind. Der erste Teil, der Sockel, trägt den Drehtisch und ist aus handelsüblichen Profilen „UPN 160“ und Stahlblech gefertigt. Dieser Sockel besteht aus Bauteilen, die die notwendige Festigkeit verleihen, um die durch die Drehung des Tisches verursachten Kräfte aufzufangen. (die Gabeln können nur seitlich in die Maschine eingeführt werden).

Der Drehtisch besteht aus der inneren Drehplatte und ist darüber hinaus mit motorisierten verzinkten Rollen ausgestattet; die Positionierung der inneren Verzahnung verleiht der Plattform größeren Halt. Die Drehplatte ist aus Stahlmaterial gefertigt und ist mit Lagern mit hoher Widerstandskraft ausgestattet; sie verfügt über einen Getriebe-motor, der über einen Zahnritzel die Drehung derselben bewirkt; ein System mit Encoder kontrolliert, mittels Einstellung auf der Konsole, den taktierten Stopp des Drehtisches in jedem beliebigen Stoppwinkel.

Die Drehtischstruktur garantiert eine maximale Tragfähigkeit von 1500 Kg.

#### CNP 3000 PVS – automatischer Streckwickler mit Förderanlage

Hubschlitten	PVS: Feste Vordehnung mit elektronisch variabler Anlegespannung
<b>Maschinen Spezifikationen</b>	
Förderanlage Breite	1100 mm
Drehteller Rotationsgeschwindigkeit	4 – 15 UPM
Staplereinfuhrtaschen	Vorderseite und Rückseite
Stromanschluss	400 Volt 3 Ph + N – 50/60 Hz
Anschlussleistung	3,9 kW
Drehteller Fixstop in Ausgangsposition	(+/- 20 mm)
Drehteller Sanftanlauf und Stop	STD
Vordehnungsbereich	Bis 300% - Getriebe können manuell gewechselt werden
Automatische Befestigungs- und Abschneideinheit	STD
Höhe Förderanlage	Min. 400 mm Max. 550 mm
<b>Paletten Spezifikationen</b>	
Maximale Abmessung (LxB):	1200 x 1000 mm
Maximale Wickelhöhe:	2200 mm
Maximales Ladegewicht	1500 kg

### Maschinenkomponenten



#### CNP-3000 PVS Steuerung und Display

Die Schalttafel und die Konsole sind aus Stahlblech gefertigt. Die Kontrollkonsole ist mit monochromatischem ESA Touchscreen ausgestattet. Die Standardschalttafel kann bis zu vier Rollenbahnen steuern, von diesen 2 mit fester Geschwindigkeit (mit Fernschaltern) und 2 mit variabler Geschwindigkeit (mit Invertern). 7 Multiprogramm inbegriffen. Folgende Taster sind auf der Schalttafel vorhanden:

- START
- STOPP
- RESET
- ENTRIEGELUNG DER FOTOELEKTRISCHEN ABSPERRUNGEN



#### CNP-3000 PGS Mast

Der Stahlmast ist aus kalt gebogenem Blech gefertigt und verfügt über eine Rohrstruktur, die ihm eine hohe Torsions- und Biegesteifigkeit verleiht und den Mast damit widerstandsfähiger macht.

Im Inneren des Masts befindet sich die Kette mit hoher Widerstandskraft, die die Auf- und Abwärtsbewegung auf den Schlitten überträgt und so eine optimale Kontrolle der Wicklung garantiert. Darüber hinaus garantiert die Fallschutzvorrichtung maximale Sicherheit im Fall von Kettenbruch.



#### Folienschlitten PVS

Schlitten mit Vorstreckrollen mit unabhängigem Doppelantrieb, Einstellung des Vorstreckverhältnisses von 100% bis 300% auf der Bedienkonsole. Die Ablagekraft der Folie auf der Ladung ist auf der Bedienkonsole einstellbar und wird von einer elektronischen Vorrichtung kontrolliert. „QLS“ System (quick load system) zum schnellen Laden der Folie.

### Maschinenkomponenten



#### Puffer- und Schnittrichtung

Der Drehtisch ist mit einer Schwinggreifervorrichtung aus Stahlblech ausgestattet, die die Blockierung der Folie während der Schneidphase erlaubt und dann die Folie festhält, um den Start des nachfolgenden Zyklus zu ermöglichen. Die Maschine ist mit einer Puffer- und Schnittrichtung ausgestattet, die aus einer vertikal und horizontal einstellbaren Rohrstruktur besteht. Die Bewegung des Puffers, der aus Schaumstoffschwamm besteht, wird mittels eines Pneumatikzylinders bewirkt, der dessen Antrieb aktiviert und die Folie nach dem Schnitt an der Palette anhaften lässt. Der Schnitt erfolgt mittels eines Stahldrahts, der sich dank eines Widerstands erhitzt und die Folie schneidet.



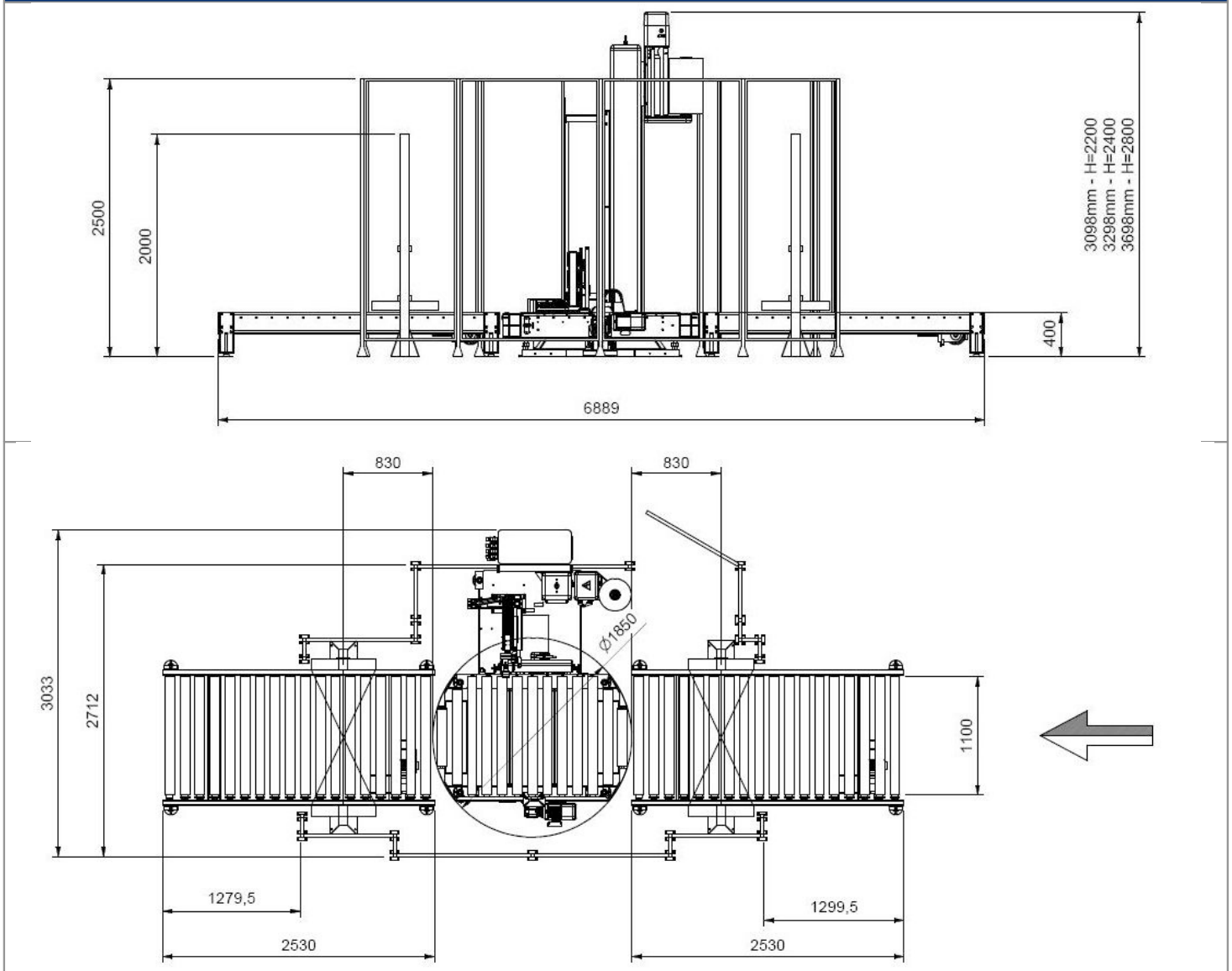
#### Drehteller

Die Drehplattform ist in der Standardversion mit motorisierten Rollen aus verzinktem Stahl mit hoher Widerstandskraft mit einer Höchstgeschwindigkeit von 15 m/min ausgestattet. Die Rollen haben einen Durchmesser von 76 mm, eine Nutzlänge von 1100 mm mit einem Achsabstand von 120 mm. Die Rollen werden von einem Kettengetriebe aus Stahl gesteuert. Darüber hinaus ist ein Blasesystem zur Beseitigung des Folienanfangsstücks vorhanden, sodass immer eine vollkommen gleichmäßige Bindung des Produkts gewährleistet wird.

#### Technische Eigenschaften:

- Tischplattenhalterung: Kugeldrehplatte mit innerer Verzahnung
- Tragfähigkeit der Tischplatte: 1500 Kg.
- Rollendurchmesser: 76 mm
- Rollenbreite: 1100 mm
- Achsabstand: 120 mm
- Tischdrehdurchmesser Länge 1100: 2070 mm
- Höhe der Rollenbahn über dem Boden: Min. 400 mm  
Max. 550 mm
- Tischdrehgeschwindigkeit: 15 rpm
- Stufenlos einstellbare Rollengeschwindigkeit: 15 m/1'

## Maschinendimensionen



<b>Maschinenoptionen</b>	
<b>Optionen Standardmaschine</b>	
Maschine mit Schalttafel in Übereinstimmung mit den Vorschriften UL 508A	
Kit für Kalte Umgebung (bis -10°C)	
Kit für Tropenbeständigkeit	
Selbstzentrierung (Fotozelle) der Palette auf Maschinensockel	
Höhe Rollenplattform von 550 bis 750 mm	
<b>Optionen für Rollenplattform</b>	
Rollenplattform Ø 76 - Abstand 120mm - Nutzbreite 1300 mm	
Rollenplattform Ø 89 - Abstand 120mm - Nutzbreite 1100 mm	
Rollenplattform Ø 89 - Abstand 120mm - Nutzbreite 1300 mm	
Zusätzlicher Antrieb der Rollen am Tischeingang und –Ausgang	
<b>Optionen Mast</b>	
Mast für Palettenhöhe H=2400 mm	
Mast für Palettenhöhe H=2800 mm	
Mast für Palettenhöhe H=3100 mm	
<b>Optionen Niederhalter</b>	
Niederhalter für Ladungen H = Min 1400 mm – Max. 2200 mm	
Niederhalter für Ladungen H = Min 1600 mm – Max. 3100 mm	
Niederhalter ohne Schaft H = Min 860 mm – Max 3100 mm	
Nichtstandard Niederhalter mit Taktierungskit	
<b>Optionen Hubschlitten</b>	
Pneumatisches Schnurvorrichtungssystem	
Pneumatisches Schnurbildungsvorrichtung	
<b>Optionen Folienblockierung</b>	
Anleger für Folienende	
Schweißer für Folienende mit 2 vertikalen und 2 horizontalen Platten	
Schweißer für Folienende mit Kontrastplatte	
<b>Optionen Steuerung</b>	
PLC Allen-Bradley Micrologic 1400	
Grafik Display / Farb-Touchscreen ESA 7	
Programm für zusätzlichen Nicht-Standardzyklus	
Zugschalter zum Start des automatischen Arbeitsablauf	
Unabhängige Bedienkonsole aus Metall	
Leuchtanzeige für ausgehende Folie	
Teleassistenz (Modem)	
<b>Optionen Rollenbahnsteuerung</b>	
Metallnetz – Schutzabspernung	
Zusatztür mit Microschalter	
Guard Rail zum Laden mit Stapler	
Fotoelektrische Absperrung (Muting am Eingang)	
Fotoelektrische Absperrung (Muting am Ausgang)	