

ROTOWRAP C FR – 1200 LP-AS



Wickelmaschine mit Dreharm für das Verpacken mit Stretchfolie.

Die Rotowrap Maschine wurde zum Umwickeln und Stabilisieren palettisierter Ladungen unter Verwendung von Stretchfolie gefertigt.

Der Maschinenkörper besteht aus:

- Der Vertikalsäule, die aus Schweißblech gefertigt ist und von einem, mit sechs Dübeln am Boden befestigten Rahmen, getragen wird.
- Dem fest montierten Arm, der aus Schweißblech gefertigt und mit Schrauben an der Säule befestigt ist.
- Dem Dreharm, der vom fest montierten Mast mittels Drehplatte getragen wird; die Schlittenführung ist mit Mutterschrauben am Dreharm befestigt; beide sind aus Schweißblech gefertigt.
- Ebenerdige Folienklemme aus Stahlguss
- Stahlrohrprofil-Schwenkarm mit Trennschweißdraht und thermische Ansigelung durch Heizelemente der Folie

Es bestehen keine Beschränkungen bezüglich maximalen Ladegewichts. Bumper und Fotozellen ermöglichen eine Sicherheitsabschaltung des Wickelarms falls sich eventuelle Hindernisse im Bereich des Dreharms befinden. Die Maschine kann auch mit Hilfe eines Gegengewichtes betrieben werden, ohne Verdübelung im Boden.

Rotowrap C FR – 1200 LP-AS – Wickelmaschine mit Dreharm

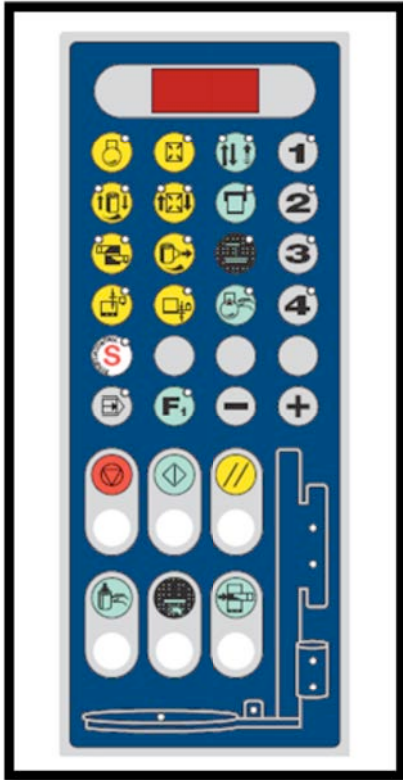
| | |
|---|---|
| Hubschlitten | FR: mit elektromagnetischer Bremse |
| Maschinen Spezifikationen | |
| Auf- und Abwärtsbewegung Hubschlitten | 1,6 – 4,4 m/min |
| Dreharm Rotationsgeschwindigkeit | 4 - 12 RPM |
| Fotozelle zur Erfassung der Ladehöhe | Standard |
| Akustischer Melder für Zyklusstart | Standard |
| Signallampe - Hinweis auf laufende Maschine | Standard |
| Stromanschluss | 230 Volt 1 Ph – 50/60 Hz – 2 KW |
| Maschinenhöhe | 3100 mm |
| Maschinengewicht | 805 Kg |
| Paletten Spezifikationen | |
| Maximale Abmessung (LxB): | 1200 x 1200 mm |
| Maximale Wickelhöhe: | 2000 mm |
| Folien Spezifikationen | |
| Maximaler Rollendurchmesser (D): | 300 mm |
| Höhe Folienspule (h): | 500 mm (optional 750 mm) |
| Folien Stärke: | 17-35 µm |

BANG & CO

VERPACKUNGSMASCHINEN

| | |
|----------------------------------|-------|
| Innendurchmesser Rollenkern (d): | 76 mm |
| Maximales Rollengewicht | 20 kg |

Maschinenkomponenten



Die Schalttafel ist aus Stanzblech und die Fronttafel aus selbstlöschendem ABS gefertigt.

BESCHREIBUNG DER BEDIENELEMENTE

- Stopp
- Start
- Reset
- Verstärkungsumwicklungen
- Manueller Schlittenrücklauf
- Manuelle Auffahrt/Abfahrt des Niederhalters (Niederhalter optional)

BESCHREIBUNG DER PARAMETER

- Drehgeschwindigkeit des Arms
- Folienzug
- Umwicklungen am Fuß und am oberen Teil der Ladung
- Geschwindigkeit Auffahrt / Abfahrt Schlitten
- Fotozellenverzögerung/Fotozellenausschaltung
- Schweißzeit
- Zugempfindlichkeit bei der Auffahrt und bei der Abfahrt

BESCHREIBUNG DER ZYKLEN

- Deckblatt-Zyklus
- Niederhalter-Zyklus (Niederhalter optional)
- 4 auf der Bedienkonsole programmierbare und speicherbare Zyklen



Mast

Der Stahlmast ist aus gebogenem Blech gefertigt und besitzt eine kastenförmige Verbundstruktur, die eine hohe Torsions- und Biegesteifigkeit verleiht und ihn damit widerstandsfähiger macht.

Im Inneren befindet sich eine Kette, die die Auf- und Abwärtsbewegung auf den Schlitten überträgt und so eine optimale Kontrolle der Umwicklung garantiert.

Technische Eigenschaften:

Maximale Nutzhöhe der zu verpackenden Ladung: 2000 mm

Maschinenkomponenten



Folienschlitten FR

Der Schlitten FR ist mit einer Folienstreckvorrichtung ausgestattet, die aus einer auf der Bedienkonsole kontrollierbaren elektromechanischen Bremse besteht.

Die Einschaltung der Bremse ist zeitgetaktet, um die Befestigung der Folie am Palettenfuß zu begünstigen. „QLS“ System (quick load system) zum schnellen Laden der Folie.



Automatisches Folienschneid- und Schweißsystem

Die Maschine ist mit einer automatischen Folienschneidvorrichtung ausgestattet, die am Zyklusende aktiv wird und eine Effizienzsteigerung in Bezug auf Zeit gestattet sowie die Arbeit des Bedieners erleichtert.

Die Maschine ist mit einer innovativen Greif- und Schneidvorrichtung ausgestattet: Alle Arbeitsschritte werden einzeln und mit höchster Präzision mittels eines Pneumatiktriebssystems ausgeführt.

Die Folie wird am Ende des Wickelzyklus automatisch thermisch abgeschnitten und in sich verschweißt.



Folienklammer und Anlegesystem

Das Greifsystem erlaubt automatisch, die Maschine für den nachfolgenden Zyklus vorzubereiten. Die Arbeitsschritte können auch manuell ausgeführt werden.

Maschinenoptionen**Maschinenoptionen**

Umbausatz für Palettenhöhe H = 2400 mm

Umbausatz für Palettenhöhe H = 2800 mm

Pneumatischer Niederhalter HUB = 600 mm

Pneumatischer Niederhalter HUB = 800 mm

Pneumatischer Niederhalter HUB = 1000 mm

Sonderandruckplatte

Optionen Maschinenstabilisierung

Gegengewicht (Montage ohne Verdübeln der Maschine)

Standfüße

Optionen Steuerung

Zugschalter zum Start des automatischen Arbeitsablaufs

Zusätzliche Fernbedienung