

ROTOWRAP C PDS – 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 PDS – 1200 LP-AS – Wickelmaschine mit Dreharm

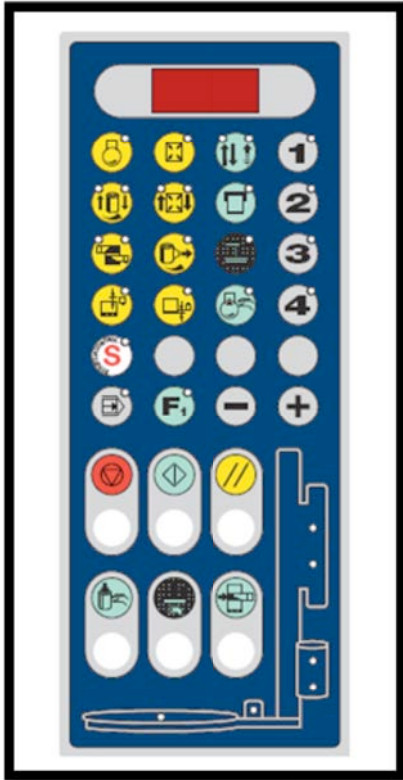
Hubschlitten	PDS: Power-Pre-Stretchsystem bis 250% Vordehnung
Maschinen Spezifikationen	
Auf- und Abwärtsbewegung Hubschlitten	1,6 – 4,4 m/min
Dreharm Rotationsgeschwindigkeit	4 - 12 RPM
Fotozelle zur Erfassung der Ladehöhe	Standard
Akustischer Melder für Zyklusstart	Standard
Signallampe - Hinweis auf 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 PDS

Schlitten mit doppeltem Vorstrecksystem, das auf der Bedienkonsole aktiviert werden kann. Der Schlitten ist mit einer festen Vorstreckung von 250% ausgestattet. Durch Aktivierung des Befehls „Stretch Control“ kann der Schlitten automatisch auf die variable Vorstreckung übergehen und die elektromechanische Bremse, die sich auf der ersten Vorstreckrolle befindet, aktivieren. „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 Pneumatikantriebssystems 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