

CNP- 300 HP / CNP-300 HP DR



Drehring-Wickelmaschine mit Horizontalachse.

Die CNP-300 HP ist eine Drehring-Wickelmaschine zur spiralförmigen Verpackung mit Stretchfolie von Produkten mit überwiegender Längsentwicklung, die gemäß der Längsachse der Maschine zugeführt werden.

Die Maschine ist am oberen Teil geschlossen und mit seitlichen Türen ausgestattet, um größere Sicherheit zu garantieren.

Das Untergestell wurde mit gelochten und geschweißten Stahlrohren und Stahlblech erstellt. Dies gewährleistet die notwendige Festigkeit, um die durch die Drehung der Drehringgruppe verursachten Kräfte aufzufangen und zu entlasten. Auf diese Weise wird die Maschine nicht belastet. Das Untergestell steht auf drehbaren Gewindefüssen, mit denen die Arbeitsplatte von 800 auf 850 mm angehoben werden kann.

An der Struktur befindet sich die Schalttafel-Gruppe, die die Kontroll- und Leistungselektronik enthält.

CNP 300 HP - Automatischer Horizontalstretchwickler

Maschinen Spezifikationen

Drehplattendurchmesser	300 mm
Ring Rotationsgeschwindigkeit	260 RpM
Riemenantrieb Rotationseinheit	STD
Pneumatisches Folienarretierungsaggregat mit Scherenzange	STD
Folienzuführung über gebremste Walze	STD
Variable Förderband Geschwindigkeit	14 - 40 m/1
Luftverbrauch	20 NL/1
Stromanschluss	400 Volt 3 Ph + N - 50/60 Hz
Anschlussleistung	2,5 kW

Folien Spezifikationen

Maximaler Rollendurchmesser (D):	300 mm
Höhe Folienspule (h):	125 – 250 mm
Folien Stärke:	17-50 µm
Innendurchmesser Rollenkern (d):	76 mm (50mm auf Anfrage)

Maschinenkomponenten

Steuerung:



Touchscreen:

Kontroll-Schalttafel mit Touchscreen. Die Bedienelemente und Funktionen der Maschine werden durch einfachen Druck auf die Icons auf der Flüssigkristall-Schalttafel verwaltet.

Bedienelemente:

- Start
- Stopp
- Reset
- Automatik/Handbetrieb
- Not-Aus-Taster

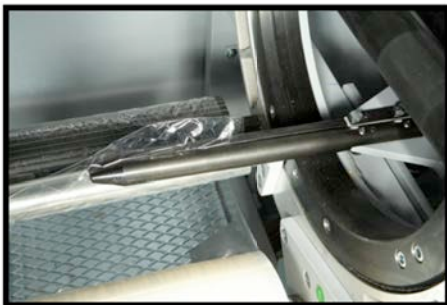
Parameter:

- Drehringgeschwindigkeit
- Vorlaufgeschwindigkeit
- Anzahl Umwicklungen (von 1 bis 9)
- Zeit Start/Ende Umwicklung
- Umwicklungsabstand

Zyklen:

- Komplett
- Kopf/Ende
- Mit Lagen (schrittweise)
- Bypass
- Verstärkungsumwicklungen

Greifer- / Schneidgruppe:



Greifer- / Schneidgruppe:

Vorrichtungen zum Einhängen der Folie zu Beginn und Ende des Arbeitszyklus und zum Schnitt der Folie am Ende der Umwicklung

Greifer: besteht aus einer Scherenvorrichtung aus Stahl und Gummi, um die Folie gut festzuhalten.

Schnitt: besteht aus einem von einem Getriebemotor angetriebenen Dreharm, auf dessen Horizontalseite sich Klingen zur Ausführung der Schnittfunktion befinden.

Maschinenkomponenten

Drehplatte



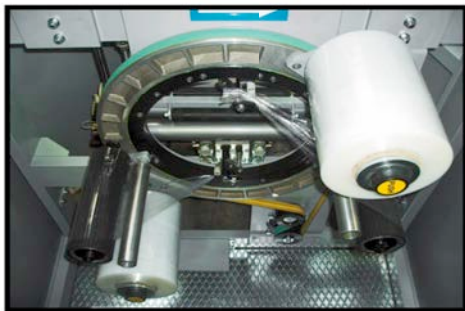
Die Drehplatte wurde aus Aluminiumguss erstellt und dreht sich auf einem in die Drehplattenstruktur eingebauten Kugellager.

- Kugellauf: auf speziellen Stahlprofilen, um eine konstante Ausrichtung zu garantieren und den Geräuschpegel zu reduzieren. Erfordert keine Wartung.
- Drehplattenmitnahme: über einen flachen Riemen aus verstärktem Polyethylen mit breitem Umfassungswinkel, um jede Art von Verrutschen während der durch starke Beschleunigungen und Verlangsamungen gekennzeichneten Vorschub-/Stopp-Phasen zu verhindern.
- Kontrolle der Drehplattengeschwindigkeit: über Frequenzumwandler mit Restenergieverzehrer.

Technische Eigenschaften:

- Drehplattendurchmesser: 300 mm
- Drehgeschwindigkeit der Drehplatte: 260 rpm

Folienrollengruppe



Vorrichtung mit Sitz für die Folienrolle und zur Verteilung der Stretchfolie.

- Spindel: aus Aluminiumguss mit Schnellkupplungs- und Schnelltrennvorrichtung
- Zeiten: zum Auswechseln der Folienrolle aufs Minimum reduziert

Technische Eigenschaften der verwendbaren Folienrolle:

- Max. Aussendurchmesser D: 300 mm
- Folienrollenhöhe (h): 125-250 mm
- Folienstärke: 17-50 micron/m
- Innendurchmesser (d): 76 mm

Optionales Maschinen Zubehör

Senkrechte Seitenführungsrollen



8 manuelle, senkrechte, verzinkte Seitenführungsrollen

Seitliche Führungen für die Produktstabilisierung, die manuell über den Gewindegriff einstellbar sind.

Die Gruppe besteht aus 8 verzinkten Rollen, 4 auf jeder Seite, die auf einem an der Rollbahn installierten Rohrgestell verschiebbar sind.

- Rollendurchmesser 60 mm
- Rollenhöhe: 175 mm

Auch in Nylonausführung erhältlich.

Einlauf-Andruckrollen aus Gummi



Niederhaltergruppe für die vertikale Produktstabilisierung, bestehend aus 2 Gummirollen die auf einer speziellen Rohrtragekonstruktion montiert sind.

Die Bewegung wird von einem höhenverstellbaren Pneumatik Zylinder erzeugt. Die Gruppe wird von gehärteten Stangen geführt, die auf Kugelrücklaufgittern verschiebbar sind.

- Rollendurchmesser: 60 mm
- Länge: L = 300 mm

Maschinenoptionen	
Angetriebene Einlaufrollenbahnen L=500 / L=1500 / L=2500 mm	
Eingangsförderer L=500 (2 Gummi + 2 verzinkte Rollen)	
Eingangsförderer L=500 (4 PVC überzogene Rollen)	
Eingangsförderer L=500 (4 vulkanisierte Rollen)	
Manuel senkrechte Seitenführungsrollen am Einlauf	
8 manuelle, senkrechte, verzinkte Seitenführungsrollen	
8 manuelle, senkrechte Seitenführungsrollen aus Nylon	
Senkrechte Seitenführungen zum manuellen/automatischem Zentrieren des Packgutes	
Seitenführung zum manuellen Zentrieren des Packgutes – 8 verzinkte Rollen	
Seitenführung zum manuellen Zentrieren des Packgutes – 8 Nylon-Rollen	
Seitenführung (1 Seite automatisch/eine Seite manuell) - 8 verzinkte Rollen	
Seitenführung (1 Seite automatisch/eine Seite manuell) - 8 Nylon-Rollen	
Pneumatische Seitenführung – 8 verzinkte Rollen	
Pneumatische Seitenführung – 8 Nylon-Rollen	
Umbau Fördereinheit für kleine Packgüter	
Zusätzliche motorisierte Rollen (Eingang + Niederhalter) aus Gummi	
Zusätzliche motorisierte Rollen (Eingang + Niederhalter) aus PVC	
Zusätzliche motorisierte Rollen (Eingang + Niederhalter) aus Polyurethan	
Zusätzliche motorisierte Rollen (Auslauf + Niederhalter) aus Gummi	
Zusätzliche motorisierte Rollen (Auslauf + Niederhalter) aus PVC	
Zusätzliche motorisierte Rollen (Auslauf + Niederhalter) aus Polyurethan	
Niederhalter am Ein- und Auslauf	
2 Einlauf - Andruckrollen aus Gummi	
2 Einlauf - Andruckrollen aus Polyurethan	
2 Auslauf - Andruckrollen aus Gummi	
2 Auslauf - Andruckrollen aus Polyurethan	
Angetriebene Auslaufrollenbahnen L=500 / L=1500 / L=2500 mm	
Auslaufförderer L=500 (2 Gummi + 2 verzinkte Rollen)	
Auslaufförderer L=500 (4 PVC überzogene Rollen)	
Auslaufförderer L=500 (4 vulkanisierte Rollen)	
Manuel senkrechte Seitenführungsrollen am Auslauf	
8 manuelle, senkrechte, verzinkte Seitenführungsrollen	
8 manuelle, senkrechte Seitenführungsrollen aus Nylon	
Senkrechte Seitenführungen zum manuellen/automatischem Zentrieren des Packgutes	
Seitenführung zum manuellen Zentrieren des Packgutes – 8 verzinkte Rollen	
Seitenführung zum manuellen Zentrieren des Packgutes – 8 Nylon-Rollen	
Seitenführung (1 Seite automatisch/eine Seite manuell) - 8 verzinkte Rollen	
Seitenführung (1 Seite automatisch/eine Seite manuell) - 8 Nylon-Rollen	
Pneumatische Seitenführung – 8 verzinkte Rollen	
Pneumatische Seitenführung – 8 Nylon-Rollen	