

GENESIS FUTURA XL



Vollautomatische Stretchmaschine mit Drehring

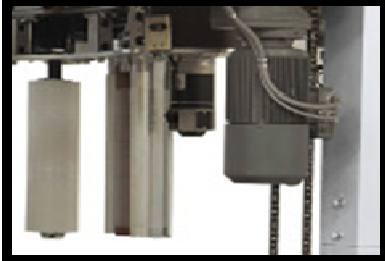
Die GENESIS Serie umfasst eine Reihe von Maschinen mit Drehring zur Umwicklung und Stabilisierung von Ladungen auf Paletten mit Stretchfolie. Sie sind für den Einsatz in verschiedensten Warenbereichen geeignet. Die Genesis Stretchmaschinen arbeiten ohne elektrische Schleifkontakte. Sie zeichnen sich aus durch ein exklusives System zur Speisung der motorisierten Vordehngruppen mit Batterien, deren Aufladung während der Stillstandphasen der Maschine, in Übereinstimmung mit dem Paletten Ein- und Auslauf erfolgt. Dadurch wurden eine Reduzierung des Maschinengewichts und der korrekte Ausgleich der in der Drehung befindlichen Massen erzielt. Diese Vorteile garantieren nicht nur geringere Investitionskosten, sondern gewährleisten niedrigen Stromverbrauch, reduzierten Wartungsaufwand, große Zuverlässigkeit und eine lange Lebensdauer.

Die Modularität der strukturellen und funktionalen Gruppen gewährleistet große Einsatzflexibilität und – Vielfältigkeit.

Spezifikationen

Min- Max. Paletten Dimensionen	600 x 600 – 1900 x 1900 mm
Min – Max. Vorschubstirn	600 x 1900 mm
Min – Max. Palettenhöhe	500 – 2000 mm
Höhe Transportbänder	500 mm
Armgeschwindigkeit	30 U/Min
Produktionsleistung	60 Pal/h
Vorstreckschlitten	BSCSP
Vorstreckung	180 %
Schutzvorrichtung	IP54
Stromversorgung	400 V 50 Hz
Installierte Leistung	10 kW
Luftdruck	6 bar
Luftverbrauch	250 NI/min
Höhe Folienrolle	500 mm
Max. Folienrollendurchmesser	250 mm
Folienstärke	17-23 µ

Maschinenkomponenten



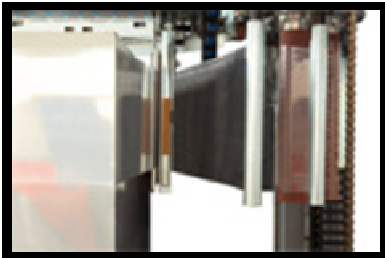
Rotationsgruppe

Ebenheit und Dimensionsbeständigkeit des Drehrings werden garantiert, um bei höchsten Geschwindigkeiten zu arbeiten und dabei die Unversehrtheit und Lebensdauer der beweglichen Teile zu gewährleisten. Der Antrieb erfolgt über einen geräuscharmen Riemen mit hoher Widerstandskraft. Die Drehgeschwindigkeit kann mittels eines Frequenzumrichters stufenlos über das Bedienpaneel geregelt werden.



Anheben des Rings

Getriebe mit 2 untereinander verbundenen Ketten mit geschlossenem Ring für ein sicheres und synchrones anheben des Rings, der von einer robusten Struktur, bestehend aus 4 durch einen oberen Blechrahmen verbundenen Säulen, getragen wird. Hierdurch kann unter maximalen Sicherheitsbedingungen gearbeitet werden, auch bei härtesten Einsatzbedingungen. Die Auf- und Abwärtsgeschwindigkeit des Rings ist mittels eines Frequenzumrichters über die Schalttafel einstellbar.



Greifer und Schnitt

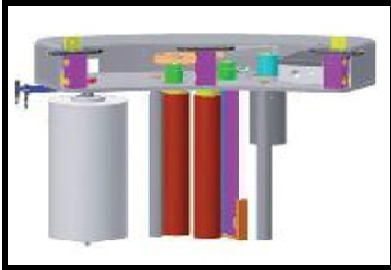
Pneumatisch betriebene Greifergruppe mit Heißdraht folienschnitt, in die auch die Vorrichtung für das Endschweißen der Folienkante integriert ist.



Obere Abdeckung

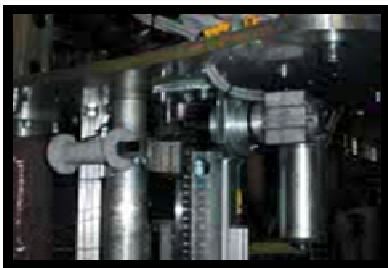
Vorrichtung TOP INSIDE für die obere Abdeckung der Palette mit Polyäthylen Folie. Die Folienaufnahme erfolgt über ein patentiertes System, mit dem die richtige Menge an Folie abgewickelt und so Ihr Verbrauch optimiert werden kann. Darüber hinaus sorgt dieses System für die perfekte Zentrierung des Deckblatts auf der Palette. Aufnahme und Ablage erfolgen ohne Reduzierung der Maschinenleistung.

Maschinenkomponenten



BSCSP Schlitten

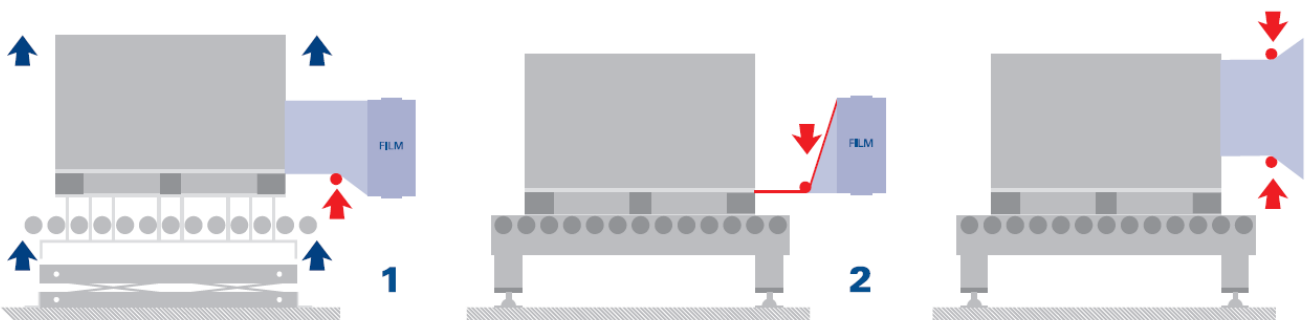
Schlitten mit Vordehn-Motorrollen mit festen Untersetzungsverhältnissen und Gleichstromantrieb. Serienmäßig gelieferte Vordehnwerte: 150%, 180% und 210%. Als Option ist der auch ein Maximalwert von 300% lieferbar. Die Anlegespannung auf die Ladung wird über eine elektromechanische Kompensationsvorrichtung kontrolliert.



Schnurvorrichtung (Optional)

System zur Reduzierung des Folienbandes in eine Schnur, um eine wirksame Stabilisierung der Ladung zu gewährleisten.

Mögliche Schnurbildung



1. **Einzelbewegung von unten:** Achtung diese Funktion ist nur möglich, wenn sie mit der Paletten-Hub-Funktion gekoppelt ist.
2. **Einzelbewegung von oben:** Achtung falls die Palette die Höhe von 144 mm unterschreitet, muss zusätzlich die Paletten-Hub-Funktion genutzt werden.
3. **Doppelbewegung:** Bildung einer doppelten Schnur.