

UNIWRAP 300 AUTO



DESCRIZIONE

STRUTTURA MECCANICA

- Struttura principale costruita in acciaio tubolare verniciata con fondo antiruggine e colore epossidico a più strati
- Braccio orizzontale con contrappeso supportato da ralla dentata
- Braccio verticale costruito in acciaio e dotata di guide ad "U" per lo scorrimento del carrello portabobina

CARATTERISTICHE OPERATIVE

- Partenza ed arresto progressivo del trasportatore a rulli controllati da inverter
- Velocità di rotazione del braccio rotante controllata da inverter
- Velocità di salita e discesa del carrello portabobina controllati da inverter.
Le velocità sono impostabili in maniera differenziata per ottenere la più ampia flessibilità nell'impostazione del ciclo di fasciatura che si desidera effettuare
- Fotocellula per la rilevazione automatica dell'altezza del carico da avvolgere
- Numero dei giri di avvolgimento impostabili separatamente sia nella parte superiore che inferiore del carico
- Timer per la regolazione dello sbordo del film nella parte superiore del carico
- Dispositivo per la centratura automatica del pallet in posizione di fasciatura
- Segnalazione luminosa ed acustica di rottura/ fine film estensibile avvolgitore
- Programma per esclusione del ciclo di fasciatura (avvolgitrice)
- La macchina è completa di gruppo pinze / taglio / spazzola per adesione del lembo finale del film estensibile al lato del pallet e di qualsiasi altro dispositivo necessario a renderne automatico il ciclo di funzionamento
- Quadro di comando per la gestione di tutte le funzioni della macchina controllato da PLC
- Pannello operatore completo di visualizzatore e tastiera per:
 - visualizzazione degli allarmi
 - selezione delle operazioni manuali
 - impostazione dei tempi del ciclo di fasciatura
- La macchina è costruita in conformità alle vigenti normative CE
- Produzione pallet 70 pal/h


DESCRIPTION

MECHANICAL FRAME

- Main steel made frame painted with anti-corrosive coating and epoxy paint in several layers
- Rotating arm supported by main central bearing
- Steel made arm complete with "U" guides for upstroke / downstroke of the reel carrying unit

OPERATIONAL FEATURES

- Soft start and soft stop of the rolls conveyor controlled by inverter
- Electronic adjustable rotation speed of the rotary arm controlled by inverter
- Electronic adjustable upward/downward speed of the pre-stretch unit controlled by inverter. These speeds may have different parameters in order to have maximum flexibility in the settings of the required wrapping cycle
- Photocell for automatic pallet height detection
- Adjustable number of revolutions at the top and bottom of the palletised load
- Timer for the overlap of the stretch film on the top of the palletised load
- Device for automatic longitudinal pallet centering in wrapping position
- Electronic and acoustic control of end/breaking of the stretch-film on the pallet wrapper
- Program for pallet wrapping exclusion
- The machine includes film gripper, cutting arm, brush to stick the stretch film to the side of the pallet and all the useful devices to perform a fully automatic working cycle
- Control by P.L.C.
- Operating panel complete with digital display and keyboard to control:
 - autodiagnosis program and visualisation of the alarms
 - selection of manual operations
 - settings of the wrapping cycle
- The machine is supplied with CE standards certification
- Productive capacity 70 pal/h

 Macchina avvolgitrice automatica a braccio rotante mod. UNIWRAP 300 AUTO per l'imbballaggio di unità palettizzate con film estensibile

 Fully automatic pallet wrapping machine mod. UNIWRAP 300 AUTO to provide stretch wrapping by arm rotation

 Máquina enfardadora automática de brazo rotante mod. UNIWRAP 300 AUTO para el embalaje de unidades paletizadas con film extensible

 Banderoleuse automatique à bras tournant mod. UNIWRAP 300 AUTO pour l'emballages des charges sur palettes en utilisant film étirable

DESCRIPCIÓN

ESTRUCTURA MECÁNICA

- Estructura principal construída en acero tubular pintada con base antioxidante y color epóxico en varias capas
- Brazo rotante instalado sobre rodamiento dentado
- Brazo construído en acero tubular con guías para la subida y bajada del grupo portabobinas

CARACTERÍSTICAS OPERATIVAS

- Arranque y paro progresivo del transportador de rodillos motorizados controlado por variador de frecuencia
- Dispositivo para la regulación electrónica de la velocidad de rotación del brazo
- Regulación electrónica de la velocidad de subida y bajada del grupo porta bobinas que permite un enfardado con diferentes espirales controlado por variador de frecuencia
- Fotocélula para la detección automática de la altura de la carga
- Número ajustable de revoluciones en la parte superior e inferior de la carga paletizada
- Temporizador para la regulación del film que sobresale por la parte superior de la carga
- Dispositivo para el centrado automático del palet en posición de enfardado
- Dispositivo para la señalización luminosa y acústica de ruptura/final film
- Programa para la exclusión de la fase de enfardado
- La máquina está dotada con un grupo pinza, corte del film al lado del palet y de todos los dispositivos necesarios para hacer posible un ciclo de enfardado completamente automático
- Control por medio de PLC
- Interface operador, incluyendo un teclado, para controlar:
 - programa de autodiagnóstico y visualización de las alarmas
 - selección de las funciones manuales
 - regulación de los tiempos del ciclo de enfardado
- La máquina está construída de acuerdo con las normativas vigentes en la CE y se entrega con la certificación correspondiente
- Capacidad productiva 70 pal/h

DESCRIPTION

STRUCTURE MÉCANIQUE

- Structure principale construite en acier tubulaire, vernie avec fond antirouille et couleur époxydique de plusieurs couches
- Bras tournant supporté par un roulement central
- Bras vertical construit en acier avec guides à « U » pour la montée et la descente du chariot porte-bobine

CARACTÉRISTIQUES OPÉRATIVES

- Démarrage et ralentissement progressifs du convoyeur à chaînes contrôlées par variateur de fréquence
- Dispositif pour le réglage électronique de la vitesse de rotation du bras tournant contrôlée par variateur de fréquence
- Dispositif pour le réglage électronique de la vitesse de montée et descente du chariot porte-bobine pour obtenir des emballages avec différentes spirales, contrôlé par variateur de fréquence
- Cellule photoélectrique pour la détection automatique de la hauteur de la charge
- Nombre des tours programmables séparément soit dans la partie supérieure soit dans la partie inférieure de la charge
- Timer pour le réglage du chevauchement du film étirable dans la partie supérieure de la charge
- Dispositif pour le centrage automatique de la palette en position de banderolage
- Dispositif pour la signalisation lumineuse/acoustique de rupture/fin film étirable
- Programme pour l'exclusion du cycle de banderolage de la palette
- La machine est complète de groupe pinces, coupage et balayage du film étirable à côté de la palette et de n'importe quel dispositif nécessaire à rendre le cycle de banderolage palettes automatique
- Armoire électrique pour la gestion des toutes les fonctions de la machine contrôlé par PLC
- Panneau opérateur complet d'afficheur et clavier pour:
 - visualisation des alarmes
 - sélection des opérations manuelles
 - réglage des cycles de banderolage
- La machine est construit en conformité aux Normatives Européennes en vigueur
- Production 70 pal/h