

Автоматический паллетоупаковщик ATLANTA STRETCH REVOLUTION LS



ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУТЕ

Размеры паллет	
Вес паллет	
Высота паллет	
Производительность	
Тип продукта	
Стабильность продукта на паллете	
Температура	in 5° - Max 40°
Относительная влажность	80%

ЦВЕТ

Цвет	RAL7015
Подвижные части	RAL9005
Защитные ограждения	RAL5021
Electrical panel color required	RAL7035

СТРЕТЧ ПЛЕНКА

Состав	mix LDPE + LLDPE
Пре-стретч	PS 120% - 350% / PRS 150% (1 m --> 2.5 m), 200% (1 m --> 3 m) and 250% (1 m --> 3.5 m)
Толщина пленки	17- 23 мк STD
Ширина	500 мм
Диаметр втулки	76 мм
Вес рулона	20 кг

ОПИСАНИЕ МАШИНЫ

1.1 ПАЛЛЕТОУПАКОВЩИК REVOLUTION LS

Автоматический паллетоупаковщик с поворотной рукой для обмотки паллет стретч-пленкой модель REVOLUTION LS 25 оборотов в минуту и производительностью до 60 паллет в час*

Паллетоупаковщик укомплектован системой автоматической подачи и обрезки пленки. Движение зажима и режущего блока производится таким образом, чтобы обеспечить идеальный доступ к боковой стороне поддона независимо от его положения на конвейере.

Паллетоупаковщик оснащен фотозлементом автоматического считывания высоты паллета.

Движение каретки вверх/вниз контролируется инвертером и регулируется с панели управления для изменения нахлеста пленки на паллете, что обеспечивает максимальную гибкость цикла обмотки.

Паллетоупаковщик укомплектована электрошкафом управления, в котором расположены: PLS SIEMENS S7 1200 CPU 1215C

*производительность зависит от габаритов продукции и комплектации оборудования

1.2. КАРЕТКА ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО РАСТЯЖЕНИЯ PS (Power Stretch Carriage)

Каретка PS оснащена двумя двигателями и тремя высококачественными полиуретановыми роликами (защита от порезов), что позволяет плавно регулировать предварительное растяжение с панели управления паллетоупаковщика.

Каретка PS оснащена системой быстрой загрузки пленки IRF (экспресс-вставка пленки), заключающаяся в открытии одной стороны каретки для загрузки пленки. Эта операция займет не более 30 секунд

Бобина с пленкой высотой 500 мм, максимальным внешним диаметром 250 мм и максимальным весом 20 кг.

Коэффициент предварительного растяжения может варьироваться от 120% до 350% (1 м --> 4,5 м)

Регулируемая система предварительного растяжения позволяет использовать стретч-пленку на пределе своих возможностей и, следовательно, максимально оптимизировать расход пленки.



1.3. КАРЕТКА ПРЕДВАРИТЕЛЬНОГО РАСТЯЖЕНИЯ PRS (Power Roller Stretch)

Каретка PRS оснащена одним двигателем и тремя высококачественными полиуретановыми роликами (защита от порезов). Эта система с фиксированным коэффициентом предварительного растяжения позволяет электронно контролировать силу утяжки пленки на углах паллеты.

Каретка PRS оснащена системой быстрой загрузки пленки IRF (экспресс-вставка пленки), заключающаяся в открытии одной стороны каретки для загрузки пленки. Эта операция займет не более 30 секунд

Бобина с пленкой высотой 500 мм, максимальным внешним диаметром 250 мм и максимальным весом 20 кг.



Поставляются комплектом шестеренок 150%, 200% (по умолчанию) и 250% (другие по запросу). 200% (1 м --> 3 м).

1.4. УСТРОЙСТВО ЖГУТИРОВАНИЯ

Устройство жгутирования позволяет уменьшить ширину стретч-пленки с 500 мм до минимум 20 мм (создавая жгут). Благодаря этому устройству можно выполнить несколько обмоток паллета на необходимой высоте и в количестве, указанном заказчиком в программе обмотки.

Жгутирование используется для уменьшения расхода пленки внизу паллеты и одновременно для усиления закрепления груза к деревянной части паллеты, тем самым значительно повышает устойчивость паллеты.



1.6. ПОДЪЕМНИК ПАЛЛЕТЫ

Пневматический подъемник паллеты, расположенный под центральным конвейером. Максимальная нагрузка 2000 кг (спец исполнение до 3000 кг)



1.7. УСТРОЙСТВО ПРИПАКИ

Сварочный агрегат для окончательной фиксации хвостов пленки.

Сварочный аппарат с горячими тефлоновыми пластинами обеспечивает идеальную окончательную обмотку поддона. Устройство установлено на пружинах, что обеспечивает идеальную регулировку на грузовой поверхности.

Установка оснащена автоматическим начальным обдувом хвоста пленки, что позволяет полностью исключить эту часть пленки за пределами схемы намотки.



1.8. УСТРОЙСТВО ПРИПАКИ (С КОНТРАСТОМ)

Запаивающий элемент для аккуратной фиксации пленки по окончании цикла с контрастом для припайки на неровной поверхности. Время запайки контролируется таймером с главного дисплея. Контраст (пластина-упор) располагается между грузом и пленкой, после припайки складывается вниз. Таким образом, исключается контакт груза и припайщика.



1.9. ВЕРТИКАЛЬНЫЙ ПРИЖИМ / ПАНТОГРАФ

Пневматическая прижим используется когда поддон очень легкий а также, когда продукт чрезвычайно нестабилен. Прямоугольной формы 700x1100 мм. Прижимная пластина из дерева и черная губка внизу.

Чистый ход 600 мм (разница между самым маленьким и самым большим паллетом). Движение осуществляется с помощью пневматического цилиндра.



Пантограф используется когда поддон очень легкий а также, когда продукт чрезвычайно нестабилен. Прямоугольной формы 700x1100 мм. Прижимная пластина из дерева и черная губка внизу.

Чистый ход 1000 мм (разница между самым маленьким и самым большим паллетом). Движение осуществляется с помощью пневматического цилиндра, установленного на боковой раме упаковочной машины, и цепного соединения, управляющего движением прижимной пластины. При таком решении прижим практически не влияет на высоту машины».



1.10. УСТРОЙСТВО УКРЫТИЯ ВЕРХА (TOP INSIDE)

TOP INSIDE обеспечивает дополнительную защиту груза от воды или пыли в зависимости от выбранного цикла. Катушка с пленкой расположена на очень низком уровне (около 200 мм от пола) и удобна для загрузки с помощью электрического или ручного домкрата.

Машина может работать с катушками полиэтиленовой пленки следующих размеров:

- толщина от 50 до 80 микрон
- максимальная длина 2000 мм
- максимальный внешний диаметр 250 мм
- максимальный вес 80-90 кг

Запатентованная система ATLANTA STRETCH с системой размотки пленки и механизмом нанесения пленки, интегрированным в два жестких рычага, которые совершают комбинированное движение для накрытия пленкой верхнюю часть поддона с экономией места и меньшим количеством движущихся частей. Режущая система с холодным лезвием. Этот блок управляется внутри электрического шкафа паллетоупаковщика.



1.11. ОБМЕН СИГНАЛАМИ

Обмен сигналами с основной линией. Сделано с использованием ввода-вывода PLC. В комплект входит многополюсный кабель длиной 30 метров для соединения нашего шкафа со шкафом клиента.

1.12. ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ПРОГРАММА

Программа позволяющая работать автономно от основной линии с реверсивным конвейером на входе/выходе.

1.13. ЦЕНТАЛЬНЫЙ КОНВЕЙЕР 76 mm / 89 mm

Моторизованный рольганг размером 3000x1100 мм (ШхД) с роликами диаметром 76 мм и шагом 120 мм. Мотор 0,55 кВт. В комплекте с одним фотоэлементом для остановки поддона.

1.14. КОНВЕЙЕР НА ПОДАЮЩИЙ И РАЗГРУЗОЧНЫЙ 76 mm / 89 mm

Моторизованный рольганг размером 1560x1100 мм (ШхД) с роликами диаметром 76 мм и шагом 120 мм. Мотор 0,55 кВт. В комплекте с одним фотоэлементом для остановки поддона.

Моторизованный рольганг размером 2040x1100 мм (ШхД) с роликами диаметром 76 мм и шагом 120 мм. Мотор 0,55 кВт. В комплекте с одним фотоэлементом для остановки поддона.

Моторизованный рольганг размером 2520x1100 мм (ШхД) с роликами диаметром 76 мм и шагом 120 мм. Мотор 0,55 кВт. В комплекте с одним фотоэлементом для остановки поддона.

1.15. ИНВЕРТОР LENZE

Инвертор LENZE, Обеспечивает плавный запуск и остановку поддонов и обеспечить идеальную синхронизацию скорости с входными и выходными конвейерами.

1.16. БАРЬЕР БЕЗОПАСНОСТИ

Световой барьер безопасности на входе/выходе

1.17. Независимая станция запуска линии

Независимая кнопочная станция, расположенная в начале линии, где оператор может выбрать необходимый цикл и с помощью кнопки запуска и дополнительной аварийной кнопки.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ БЕЗОПАСНОСТЬ НА МАШИНАХ. НОРМЫ CE + ЭМС

2.1 «Исполнение машины в соответствии с нормами CE, включая:

- сертифицированное реле безопасности с двойным каналом
- предохранительный выпускной клапан для сжатого воздуха
- аварийная схема с двумя каналами и полностью отделена от логики PLC
- световой барьер безопасности в зоне подачи машины
- световой барьер безопасности на выходе из зоны подачи машины

2.2 Выполнение электрической схемы в соответствии с нормами ЭМС (EN 336)

С однофазными цепями (при наличии нейтрального провода) со стандартными инверторами ATLANTA STRETCH

2.3 Выполнение электрической схемы в соответствии с нормами ЭМС (EN 336)

С трехфазными цепями (без нейтрального провода) со стандартными инверторами ATLANTA STRETCH

2.4 ЧАСТИЧНЫЕ нормы CE

(только защитное реле, предохранительный выпускной клапан для сжатого воздуха и аварийная цепь, отделенная от логики PLC), необходимые, когда машина должна быть интегрирована в крупные заводы OEM). В этом случае ATLANTA STRETCH выпустит сертификат IIB по нормам CE для установки оборудования на линиях клиентов.

2.5 «Дополнительная плата за ОДНУ дополнительную аварийную кнопку

Необходимую вдоль линий. Монтируется на металлическом столбике. Включая кабели. Эти дополнительные устройства необходимы на расстоянии около 5 метров, а также там, где операторы загружают и разгружают поддоны».

2.6 Полный комплект металлических ограждений безопасности с одной дверцей доступа для машины

- Высота ограждений около 2000 мм.
- Сетка-сетка с отверстием 40x40 мм и толщиной проволоки 3 мм.
- Сетчатые панели крепятся на вертикальные прочные колонны, закрепленные болтами на полу.
- Дверца оснащена магнитным выключателем PIZZATO, который не позволяет проникнуть внутрь защитных ограждений, если машина не остановлена полностью.
- Эти металлические защитные ограждения всегда являются минимальной основой, на которой мы можем построить полную безопасность машин СЕ».

