

GRUPPO DI ARROTOLATURA E IMBALLAGGIO

Tipo AWP

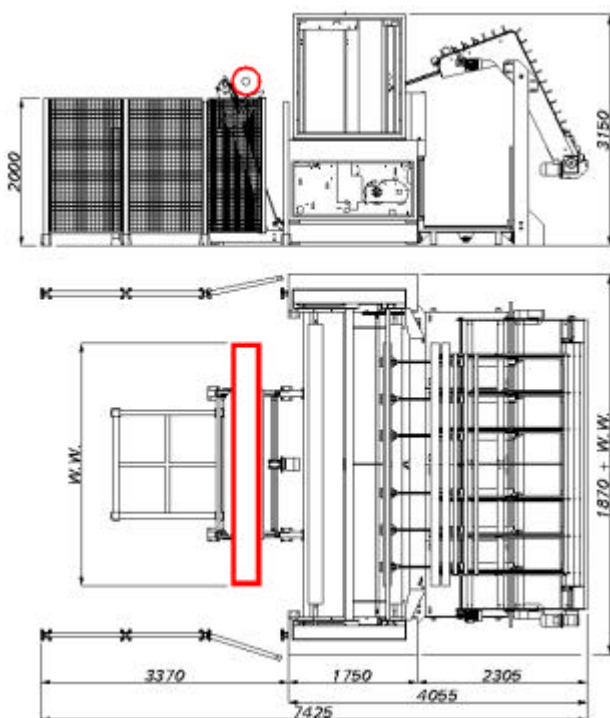
TECHNOplants
technologies for nonwoven





Scheda tecnica

Materiale Processabile.....	Prodotti tessili e non tessuto consolidati
Altezza di lavoro.....	Da 1000 a 4000 mm
Grammature ammesse.....	60/500 g/m ²
Velocità di produzione Max.....	120 m/1'
Diametro mandrini.....	Da 50 a 110 mm
Diametro del rotolo finito	Da 100 a 400 mm
Pressione circuito pneumatico.....	6 Bar
Potenza installata.....	10 KW
Rumorosità.....	< 78 dB
Vibrazioni.....	Non rilevate
Emissioni nocive di qualsiasi tipo.....	Nessuna



Descrizione della macchina:

- o Magazzino delle anime di cartone con dispositivo automatico di distribuzione sul transfer.
- o Sistema di caricamento in automatico delle anime di cartone nella zona di arrotolatura con transfer combinato; il transfer è anche l'elemento di supporto del rotolo durante tutta la fase di arrotolatura.
- o Dispositivo automatico per avvolgere il materiale sull'anima di cartone, senza l'ausilio di ancoraggi meccanici o collanti.
- o Gruppo di arrotolatura composto da due cilindri comandati con espulsione automatica del rotolo dalla zona di arrotolatura non appena quest'ultimo abbia raggiunto la dimensione predeterminata.
- o Possibilità di centratura del materiale rispetto al rotolo in formazione mediante spostamento trasversale del gruppo di arrotolatura
- o Taglio trasversale del materiale, a rotolo finito, per mezzo di lama a disco motorizzata.
- o Avvolgimento automatico del film di polietilene attorno al rotolo.
- o Inserimento di etichette fino al formato A3.
- o Saldatura longitudinale a caldo del film di polietilene e successivo taglio a lama trasversale.
- o Chiusura laterale del film di polietilene per mezzo di soffiante ad aria calda e successiva pressatura.
- o Espulsione automatica del rotolo finito in contenitore o su nastro trasportatore.
- o Gestione di tutte le funzioni della macchina, sia elettriche che elettro-pneumatiche, con apparecchio a Logica Programmabile (P.L.C.).
- o Comando dei cilindri arrotolatori e dei cilindri di confezionamento realizzato mediante motoriduttori in c.a. con variazione elettronica della velocità direttamente da quadro di comando.
- o Quadro di comando per il controllo di tutte le funzioni della macchina.

TECHNOplants
technologies for nonwoven

