

**FARDELLATRICE AUTOMATICA MONOBLOCCO
CON INGRESSO IN LINEA E BARRA SALDANTE**

BP802ALV 600R



DESCRIZIONE:

- Fardellatrici automatiche con ingresso in linea
- Formazione pacco con raggruppamento automatico
- Ingresso prodotto regolato da smistatore elettromeccanico oscillante
- Nastro d'ingresso frontale larghezza 530 mm
- Fotocellule cambio velocità nastro ingresso, fine flusso, accumulo-controllo file, ostruzione tunnel e accumulo uscita incluse
- Guide ingresso regolabili
- Separatore dotato di pressetta pneumatica sincronizzata con spintore a catena motorizzato controllato da inverter ed encoder
- Guide laterali pneumatiche che accompagnano il prodotto già formato oltre la barra saldante e che hanno la funzione principale di garantire una migliore formazione del pacco ed evitarne la scomposizione
- Doppia fotocellula di ostruzione
- Porta bobina superiore ed inferiore motorizzati e controllati da inverter
- Modalità di lavoro: solo film
- Tunnel bicamera
- Nastro ingresso in linea a velocità variabile controllato da inverter
- Macchina disponibile con lato operatore sinistro o destro
- File in ingresso: 1, 2, 3, 4, 5, 6
- Guide prodotti a movimentazione pneumatica, sincronizzate con lo spintore a catena, per agevolare la formazione e il passaggio del pacco oltre la barra saldante
- Piedini di fissaggio, pressetta ferma prodotto, ventilatore di raffreddamento uscita forno inclusi
- Funzionamento in modalità automatica, semiautomatica, passaggio libero
- Barra saldante a movimentazione pneumatica
- Taglio film a lama fredda a movimentazione pneumatica
- Barra saldante dotata di sensori di sicurezza
- Rulli posizionati sugli sbobinatori superiori ed inferiori per facilitare il caricamento bobina
- Scala metrica per centraggio bobine
- Sistema di controllo FLXMOD® dotato di pannello di comando rotante LCD grafico 4,3" con PLC
- Sezione di potenza e di controllo composta da:
 - Inverter
 - Moduli di comando IN/OUT (ingresso/uscita) a 16 ingressi/uscite digitali
 - Moduli di comando ingressi analogici
 - Moduli di controllo lettura termocoppie
 - Questo sistema permette un controllo semplice ed accurato di tutte le operazioni in corso, come:
 - possibilità di memorizzare sino a 20 cicli di lavoro differenti
 - controllo automatico altezza barre
 - regolazione velocità nastri della fardellatrice e del forno controllati da inverter
 - statistiche di processo
- Flusso d'aria nel tunnel regolabile da deflettori indipendenti
- Nastro trasportatore del tunnel con barre in fibra di vetro ad alta resistenza al calore (brevetto SMI), che procura i seguenti vantaggi:
 - rigidità del tappeto, che garantisce stabilità al prodotto in transito: ne risulta un pacco compatto e ottimamente termoretrato
 - possibilità del passaggio di prodotti sino a 30kg
 - assenza del problema ruggine, riscontrabile nei tappeti metallici convenzionali
 - facile ed economica manutenzione, grazie alla possibilità di sostituire le barre singolarmente
- Sistema di raffreddamento del forno
- Ridotto consumo energetico
- Conformità normative CE

CARATTERISTICHE TECNICHE:

Alimentazione elettrica	220 - 240 / 380 - 415 V
	3PH + PE / 3PH + N + PE
	50/60 Hz
Potenza elettrica	33650 W
Pressione aria	6 Bar
Aria richiesta	17 NI/p*
Massima produzione fino a	25 ppm**
Altezza massima prodotto	380 mm
Barra saldante	760 mm
Dimensione massima bobina film	750 x Ø 350 mm
Altezza piano di lavoro	945 - 1105 mm
Dimensioni macchina	6215 x 1480 mm
	h 2105 - 2265 mm
Peso netto macchina	1575 Kg
Film consigliato: LDPE	20 - 100 µ

(*) Normal litri per pacco.

(**) Pacchi per minuto. La velocità indicata può variare in funzione delle dimensioni del prodotto, del formato del pacco e della tipologia di film utilizzato.

