

# PV 1T – PV 2T

 **PRESSA REGGIATRICE VERTICALE A 1 O 2 TESTE**

 **VERTICAL STRAPPING PRESS (1 OR 2 HEADS)**

 **PRENSA FLEJADORA VERTICAL (1 O 2 CABEZALES)**

 **PRESSE CERCLEUSE VERTICALE (1 OU 2 TÊTES)**

## **CARATTERISTICHE OPERATIVE:**

- Struttura principale estremamente robusta costituita da due montanti in acciaio, verniciata con fondo antiruggine e colore epossidico a più strati
- **Nr. 01 o 2 Teste di reggiatura** utilizzanti reggetta in PP/PET
- Distanza tra le reggiature a richiesta
- Dispositivo per la regolazione della tensione della reggia da 5 a 230 Kg.
- Gruppo di movimentazione della testa di reggiatura completo di piano pressante, con forza di pressata regolabile fino a 2000 Kg
- Fotocellula per la rilevazione automatica dell'altezza del carico
- Motoriduttore per lancio/recupero reggetta controllato da inverter
- Motoriduttore per la salita e la discesa del gruppo teste controllato da inverter
- **Nr. 4 mezza lance retrattili** per permettere il lancio della reggetta fra i traversini del pallet, controllate da inverter
- Compensazione laterale della testa di reggiatura a controllo pneumatico per ottenere un omogeneo tensionamento su tutti gli angoli del pallet
- Nr. 2 Gruppi porta-bobina con dispositivo per l'accumulo della reggetta in eccesso durante la fase di recupero
- Dispositivo per la rilevazione automatica di fine reggetta
- Trasportatore a rulli motorizzati zincati fissato alla struttura della pressa reggiatrice
- Programma per nr. 2 reggiature verticali (altri programmi a richiesta)
- Programma per l'esclusione della fase di reggiatura
- Armadio elettrico per la gestione di tutte le funzioni della macchina reggiatrice controllato da PLC: l'armadio è costruito in conformità alle vigenti normative europee (CE)
- Pannello operatore completo di visualizzatore e tastiera per:
  - programma per autodiagnosi con visualizzazione degli allarmi
  - selezione delle operazioni manuali
  - impostazioni dei tempi del ciclo di reggiatura

La macchina è inoltre completa di qualsiasi altro dispositivo necessario a renderne automatico il ciclo di funzionamento.

La testa di reggiatura Unistrap con saldatura a vibrazione è l'evoluzione del tradizionale sistema con resistenza elettrica; questo sistema è la conseguenza dei nostri studi tecnici e dell'esperienza di 20 anni nella costruzione di macchine automatiche per l'imballaggio di unità palettizzate.

Il sistema di saldatura a vibrazione (a freddo) è stato sviluppato per migliorare la velocità del ciclo di reggiatura e per evitare il fumo creato dal tradizionale sistema con resistenza elettrica.

La manutenzione della testa di reggiatura con saldatura a vibrazione è pressoché inesistente in quanto costruita con parti meccaniche in acciaio temprato di alta precisione e senza componenti delicati quali rilevatori di temperatura, resistenze, etc.

## **OPERATIONAL FEATURES:**

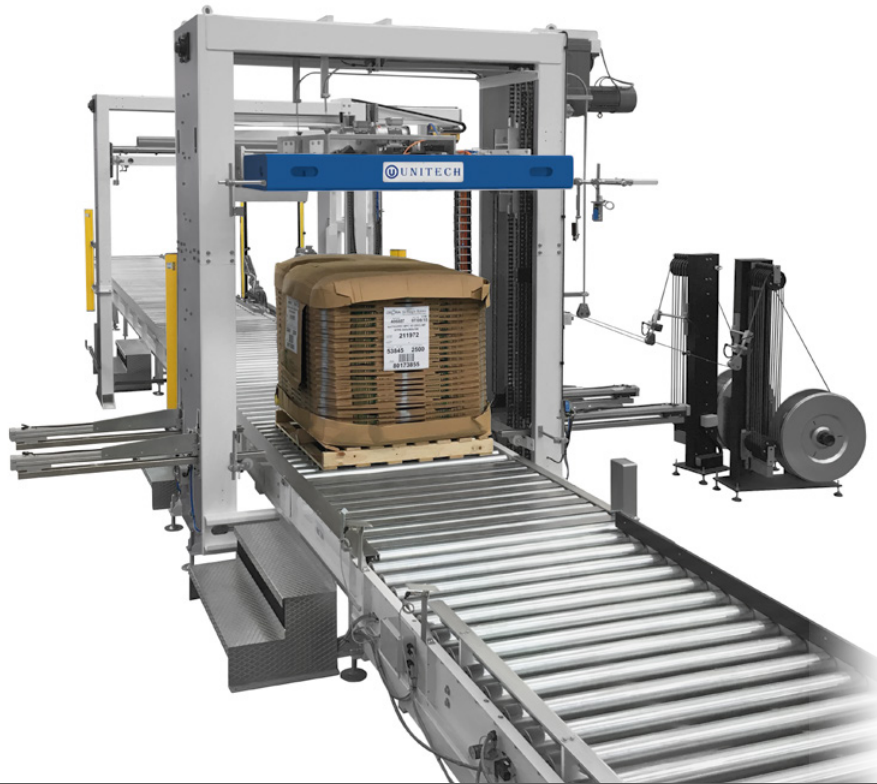
- Main steel frame painted with anti-corrosive coating and epoxy paint in several layers
- **Nr. 1 or 2 Strapping Heads** suitable to use PP/PET strapping band
- Distance between straps: adjustable
- Strapping tension adjustable from 5 to 230 kg.
- Press with adjustable compression force up to 2.000 kg
- Photocell for automatic pallet height detection
- Gear motor for throwing / recovery of the strap controlled by inverter
- Electronic adjustable upward/downward speed of the strapping heads unit controlled by inverter
- **Nr. 4 Powered Half Spear Devices** to allow the passing of the strapping band through the structure of the wooden pallet controlled by inverter
- Floating head for distribution of the strapping tension on all corners of the load
- Nr. 2 Powered coil dispenser to recover the excess strapping band during recovery cycle
- Electronic control of strapping band end
- Driven galvanized rolls conveyor secured to the strapping press
- Program for nr. 2 vertical straps (other strapping programs on request)
- Program for the exclusion of the strapping cycle
- Electric control cabinet for all the functions of the machine manufactured following CE rules and controlled by PLC (IP 54 protection)
- Operating panel (HMI) complete with digital display keyboard to control:
  - Autodiagnostic program and visualisation of the alarms
  - Selection of manual operations
  - Strapping cycle timers

The machine is complete with all the necessary devices to perform a fully automatic working cycle.

The strapping head Unistrap with vibration welding is the evolution of the traditional system with electrical resistance; this system is the result of our technical research and twenty years of experience in the construction of automatic machines for the packaging of palletized units.

The vibration welding system (cold) was developed to improve the speed of the strapping cycle, and to avoid the smoke created by the traditional welding system with electrical resistance.

The maintenance of the strapping head with vibration welding is almost non-existent, since it's built with mechanical parts of high precision hardened steel and without delicate components such as temperature detectors, resistors, etc.



## CARACTERÍSTICAS OPERATIVAS:

- Estructura principal construida en acero tubular, pintada con fondo antioxidante y color epoxi en varias capas
- **Nr. 1 o 2 Cabezal de flejado** útil para fleje en PP/PET con sistema de soldadura por vibración
- Distancia entre flejes ajustable
- Dispositivo para la regulación de la tensión de flejado (de 5 hasta 230 kg.)
- Dispositivo para la regulación del valor de presión hasta kg. 2.000
- Fococélula para la lectura automática de la altura de la carga
- Motorreductor para el lanzamiento y recuperación del fleje controlado por **variador de frecuencia**
- Motorreductor para la subida / bajada de la estructura superior controlado por **variador de frecuencia**
- **Nr. 4 medias lanzas** controladas por variador de frecuencia, que permiten el paso del fleje a través de la estructura de la tarima
- Cabezal flotante para distribuir la tensión del fleje en todas las esquinas de la carga
- **Nr. 02 Grupos porta-bobina** motorizados para la recuperación del fleje en exceso
- Dispositivo para la señalización luminosa y acústica de fleje terminado
- Transportador de rodillos motorizados
- Programa para Nr. 2 flejes verticales (otros programas de flejado disponibles)
- Programa para la exclusión del ciclo de flejado
- Cuadro de control para la gestión completa de las funciones de la máquina construido según las vigentes normativas CEI y controlado por lógica programable (P.L.C.)
- Interface operador, incluyendo un teclado táctil, para:
  - programa de autodiagnóstico con visualización de las alarmas
  - selección de las funciones manuales
  - regulación de los tiempos del ciclo de flejado

La máquina está dotada de todos los dispositivos necesarios para hacer posible un ciclo de flejado completamente automático.

El cabezal de flejado con soldadura por vibración es la evolución del sistema de soldadura por resistencia eléctrica; este sistema es el resultado de nuestros estudios técnicos y de la experiencia de 20 años en la construcción de máquinas automáticas para el embalaje de unidades de carga paletizadas.

El sistema de soldadura por vibración (en frío) ha sido desarrollado para mejorar la velocidad de flejado y para evitar el humo creado por el sistema tradicional con resistencia eléctrica.

El mantenimiento del cabezal de flejado con soldadura por vibración es casi inexistente: todas las partes mecánicas están construidas en acero templado de alta precisión y sin componentes frágiles como detectores de temperatura, resistencias, etc.



## CARACTÉRISTIQUES OPÉRATIVES:

- Structure principale construite en acier tubulaire, vernie avec fond antirouille et couleur époxydique de plusieurs couches
- **Nr. 1 ou 2 Tête de cerclage verticale** avec système de soudure par vibration pour l'utilisation du feuilard en PP/PET.
- Distance entre les cerclages: réglable
- Dispositif pneumatique pour le réglage de la tension du feuilard (de 5 jusqu'à 230 kg)
- Presse avec une force de compression réglable jusqu'à 2.000 kg
- Cellule pour la détection automatique de la hauteur de la charge
- Motoréducteur pour le lancement et la récupération du feuilard contrôlé par variateur de fréquence
- Motoréducteur pour la montée et la descente du groupe de cerclage contrôlé par variateur de fréquence
- Nr. 4 Dispositifs à demi-épées motorisés pour permettre le passage de la bande de cerclage à travers la structure de la palette en bois commandée par onduleur
- Compensation latérale de la tête de cerclage pour obtenir une tension homogène sur tous les coins de la palette
- Nr. 2 Groupes porte-bobine motorisé pour la récupération du feuilard en excès pendant la phase de récupération
- Dispositif pour la signalisation lumineuse / acoustique de feuilard terminé
- Convoyeur à rouleaux
- Program pour Nr. 2 cerclages verticales (autres programs de cerclage sur demande)
- Programme pour l'exclusion du cycle de cerclage
- Armoire électrique pour la gestion de toutes les fonctions de la machine contrôlée par automate (PLC) : l'armoire est construite en conformité aux normes européennes CE
- Panneau operateur complet avec écran tactile pour:
  - program autodiagnostique et visualisation des alarmes
  - sélection des opérations manuelles
  - réglage des temps du cycle de cerclage

La machine est complète avec tous les dispositifs nécessaires à rendre automatique le cycle de fonctionnement.

La tête de cerclage avec soudure par vibration est l'évolution du système par lame chauffante; ce système est la conséquence de nos études techniques et de l'expérience venant de la construction depuis 1995 de machines automatiques d'emballage.

Le système de soudage à froid a été mis au point pour améliorer la vitesse du cycle de cerclage et pour éviter la fumée créée par le système de soudage par lame chauffante.

La maintenance de la tête avec système de soudage par vibration est presque inexistante étant construite en acier trempé spécial de haute précision et sans composants fragiles comme sondes de température, résistances et lames chauffantes.