

BANDEROLEUSE MASTERPLAT FREEZER TP

Pour film étirable automatique pré-étirage à 280%

MASTERPLAT PGS PLATEAU EVIDE FROID NEGATIF -30°C



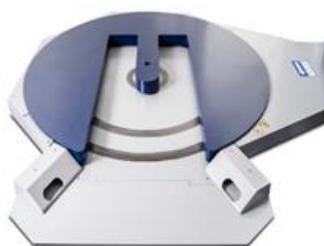
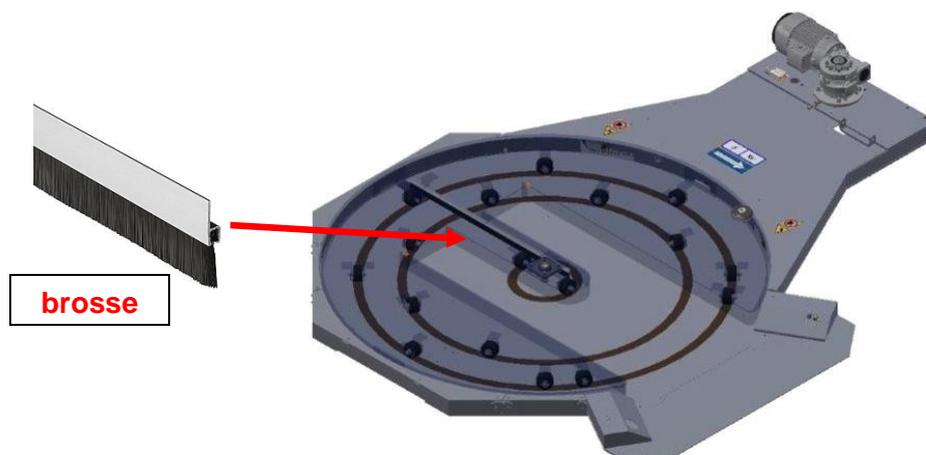
Lien vidéo : [MASTERPLAT FREEZER](#)



DESCRIPTIF TECHNIQUE

PLATEAU TOURNANT EVIDE

- Plateau évidé pour chargement direct par transpalette.
- Structure en acier mécano soudé.
- Peinture époxy bleu RAL 5024 résistant à -30°C .
- Hauteur du plateau : 73,5 mm.
- Disque évidé d'acier lisse diamètre : **1 650 mm**.
- Dimensions maximales des charges 1000 x 1200 mm.
- Entraînement par moto réducteur, chaîne et deux roues périphériques de friction en caoutchouc vulcanisé.
- Support du plateau par **17 galets nylon \varnothing 62 mm, à double roulements à billes**. Rotation sur trois circonférences.
- **Pignons, chaîne, arbre de transmission, roulements à billes galets et boulonnerie en acier inox.**
- Rampe d'accélération électronique par variateur de fréquence.
- Rampe de décélération électronique par variateur de fréquence.
- Arrêt indexé automatique de précision : ± 20 mm.
- Poids maximum de la charge admissible : **1 500 Kg**.
- Logements de fourches intégrés sur l'arrière de la machine pour faciliter son installation et son déplacement.
- Cellule photoélectrique de détection d'obstacle interdisant le démarrage de la machine ou provoquant son arrêt immédiat en cas de coupure du faisceau.
- **Brosse située sous le plateau pour un nettoyage permanent de la base TP3.**
- Rampe d'entrée en forme de V facilitant l'entrée des transpalettes.
- Modularité mécanique de la base TP3 permettant **avec la même machine** les chargements standard, frontal et opposé au standard.



DROITE



FRONTALE



GAUCHE

TP = 3 SENS D'OUVERTURE POUR LE MEME PRIX

MAT PORTE CHARIOT

- Structure en acier mécano soudé.
- Peinture époxy couleur bleue RAL 5024 résistant à -30°C.
- Hauteur de banderolage **utile** : 2200 mm.
- Actionnement par moto réducteur et **chaîne fermée** en inox.
- Dispositif anti-chute mécanique en cas de rupture de chaîne.
- Réglage de la hauteur de banderolage automatique par cellule photoélectrique ou manuelle par affichage de la hauteur en centimètres.
- Mat sur charnière facilitant sa levée et son abaissement au montage et lors d'un déplacement éventuel.



CHARIOT DE PRE ETIRAGE – PGS – PRE ETIRAGE MOTORISE FIXE ET ASSERVI

- Pré-étirage motorisé fixe du film à **250 %** en standard (150%, 200%, et 300% en option par jeu d'engrenages différents)
- Pré-étirage réalisé par deux rouleaux en acier recouvert de caoutchouc antidérapant, tournant à des vitesses différentes par un jeu d'engrenages. Le film est selon ce principe, allongé entre les deux rouleaux. Les deux rouleaux très proches l'un de l'autre assurent une perte de laize très faible (# 15 à 20 mm maximum en haut et en bas du film).
- La fonction de pré-étirage du film garantit une économie de film importante jusqu'à plus de 50% par rapport aux chariots classiques à frein mécanique.
- Réglage de la force de dépose du film (ou force de serrage de la charge par le film) assurée par un asservissement de la vitesse de défilement du film piloté par une **jauge de contrainte** qui mesure en permanence la force exercée par le film sur la charge et corrige automatiquement la vitesse de déroulement du film en fonction du réglage de la force de dépose pour assurer une tension du film constante. Cette fonction est indépendante de la fonction pré-étirage.
- Cette fonction permet de filmer des charges instables et légères tout en conservant l'avantage économique et technique du pré-étirage du film ce qui n'est pas possible avec des chariots classiques à frein ou à pré-étirage mécanique.
- Sécurité anti écrasement située sous le chariot permettant en présence d'un obstacle d'arrêter immédiatement ce dernier lors de sa descente.



- Le **SYSTEME " QLS "** (Quick Load System) BREVET ROBOPAC permet un chargement simple et rapide du film.
- Chargement de la bobine de film par simple dépose sur un axe du haut vers le bas
- Ces chariots acceptent des films pré-étirables adaptés au taux retenu (150%, 200%, 250% ou 300%).
- Avec collant double face, collant interne ou collant externe.
 - o Laize du film : 250 à 500 mm.
 - o Epaisseur du film : jusqu'à 35 microns.
 - o Diamètre externe maxi : 300 mm.
 - o Diamètre interne du mandrin : 76 mm (50 mm en option).
 - o Poids maximum de la bobine : 20 kg.



PANNEAU DE COMMANDE



Ecran graphique LCD monochrome et bouton multifonctions (JOG) pour sélectionner et modifier les paramètres représentés par des icônes.

- Logique pilotée par microprocesseur programmable. Mise à jour des évolutions du logiciel de fonctionnement aisée par clé USB.
- Chaque fonction ou paramètre est représenté par un icone explicite et est activable ou modifiable directement sur l'écran.
- Choix du programme **(1 à 3)**.

En supplément des trois programmes :

- Cycle avec pilotage manuel de la machine.
- Cycle de « banderolage » personnalisé avec enregistrement d'un cycle spécifique faisant abstraction de la cellule de lecture palette.

Paramètres cycle standard :

- Réglage séparé du nombre de tours renforts haut et bas : **0 à 10**.
- Réglage de la vitesse de déplacement du chariot séparée montée / descente de **1,4 à 4 mètres/mn** permettant de déterminer le taux de recouvrement du film entre deux tours.
- Réglage de la vitesse de rotation du plateau tournant : **5 à 12 tours /mn**.
- Réglage de la force de dépose du film : **0 à 100%**.
- Choix du fonctionnement avec cycle montée/descente, montée seule/ descente seule ou avec dépose de coiffe.
- Choix du mode de détection de hauteur de banderolage, par cellule photoélectrique ou par affichage manuel de la hauteur souhaitée.
- Réglage du retard de lecture de la cellule photoélectrique de détection de hauteur permettant d'obtenir un débordement du film sur le haut de la charge.
- Réglage de la hauteur basse de départ du chariot.
- Réglage de tours de renfort intermédiaires (hauteur et nombre de tours).

Fonctions manuelles :

- Montée et descente du chariot porte bobine.
- Rotation du plateau tournant.
- Montée et descente presseur (si option retenue).
- Remise en phase machine.

Fonctions annexes :

- Possibilité de verrouillages par mot de passe de toutes les fonctions sur le panneau de commande.
- Fonction compteur de cycles machine et compteur de cycles partiel (avec remise à zéro possible).
- Journal des alarmes.
- Aide au diagnostic de panne.

Armoire électrique réchauffée
avec température régulée

Câbles électriques spéciaux
pour utilisation en basse température

Boutons mécaniques classiques pour les fonctions répétitives suivantes :

- Sectionneur de mise sous tension de la machine.
- Bouton départ de cycle.
- Remise à zéro du cycle.
- Arrêt d'urgence ré-armable.
- Clé de déverrouillage manuel de la sécurité anti-écrasement.



Tous les paramètres et toutes les fonctions sont mémorisables de manière différenciée dans les 3 programmes.



Le clavier est blocable, dans ce cas seul le choix des cycles mémorisés est possible

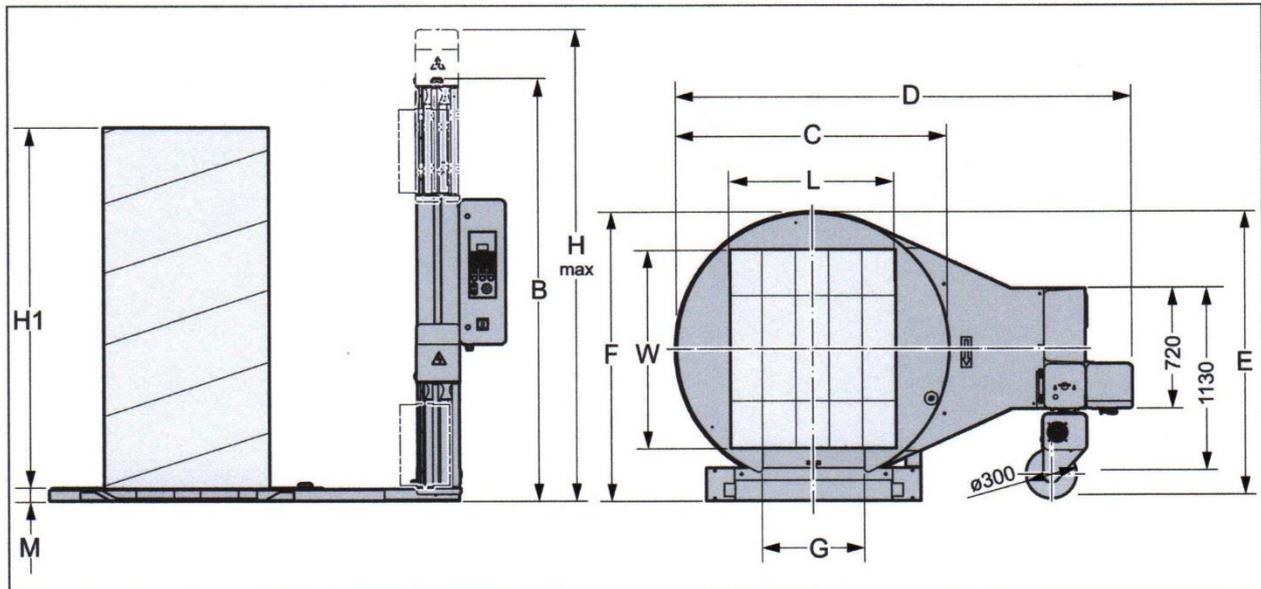
Verrou ouvert = paramètres modifiables

Verrou fermé = paramètres bloqués



DIMENSIONS, ENERGIES ET COMPOSANTS

DIMENSIONS MACHINE



Modèle machine	Masterplat TP PGS			
	Std.	Opt.	Opt.	Opt.
Hauteur d'arbre	2200	2400	2800	3100
A				
H max chariot	2875	3075	3475	3775
B	2570	2770	3170	3470
H1	2200	2400	2800	3100
M	77,5	77,5	77,5	77,5
Encombrement du charge	∅1650	∅1800	-	-
C	1650	1800	-	-
D	2775	2850	-	-
E	1755	1830	-	-
F	1765	1950	-	-
G	620	620	-	-
N				
L	1000	1200	-	-
W	1200	1200	-	-
Poids (kg)	1500	1500	-	-

ENERGIES ET CARACTERISTIQUES ELECTRIQUES

- Tension d'alimentation électrique : 230 V monophasé + terre / 50 HZ.
- Puissance installée : 1,8 kW.
- Courant absorbé : 5,9 A.
- Protection électrique : IP 54.

TEMPERATURE AMBIANTE DE FONCTIONNEMENT

- - 30°C° Celsius (atmosphère sèche).

POIDS DE LA MACHINE

- 395 kg à 455 kg suivant modèle et options.

NIVEAU DE BUIT (conforme aux normes ISO 4871 et ISO 11201)

- 69,3 dB (A) durant le conditionnement.

COMPOSANTS DE LA MACHINE :

- Armoire électrique : ROBOPAC (IP54)
- Interrupteur principal : ABB/BRETER
- Boîtier de commande: EATON
- Capteurs de proximité : SELET/MICRO DETECTORS
- Cellules photoélectriques : DATALOGIC
- Cartes électroniques : ROBOPAC
- Carte inverseur pré-étirage : ROBOPAC
- Afficheur opérateur : ROBOPAC
- Micro-interrupteurs : PIZZATO
- Moteurs / réducteurs : BONFIGLIOLI
- Moteurs auto-freinés : BONFIGLIOLI / BONORA

NORMES ET SECURITES

MATERIEL CONFORME AUX NORMES CE

- Robopac S.A. déclare que la machine est conforme aux conditions essentielles requises concernant la sécurité et la prévention de la santé. Conformément aux directives 2006/42/CE, 2006/95/CE, 2004/108/CE et modifications correspondantes pour une utilisation artisanale et industrielle.



Dans le cadre de sa politique de développement, d'amélioration constante de ses produits et du respect des normes en vigueur, AETNAGROUP se réserve le droit de modifier sans préavis certaines spécifications, performances ou pièces de ses machines sans en altérer leurs performances globales.

Travaux aux soins du client :

- Déchargement du matériel avec chariot élévateur obligatoire .
- Acheminer les éléments de l'installation sur le lieu d'utilisation.
- Acheminer les éléments de la ligne électrique et d'air comprimé (Si nécessaire).
- Travaux de maçonnerie. (Si nécessaire).
- Mise à disposition d'un engin de manutention de type chariot élévateur.

FONCTIONNEMENT DE LA BANDEROLEUSE AVEC UN CYCLE STANDARD

- La charge peut être déposée sur la table de trois façons :
 - Par chariot élévateur.
 - Par transpalette en utilisant le plateau évidé.
- Le film doit être accroché manuellement par un nœud sur la palette.
- L'opérateur choisit l'un des **trois programmes** de travail qu'il aura préalablement mémorisés.
- Une impulsion sur le départ cycle déclenche un signal sonore pour informer les opérateurs de la mise en marche du cycle automatique de la machine.
- La table tournante entre progressivement en rotation grâce à une rampe d'accélération obtenue par un variateur de fréquence, pour atteindre la vitesse sélectionnée.
- Cette fonction permet un **démarrage en douceur** et évite la décomposition des charges instables.
- Le chariot porte bobine reste immobile en position basse pour réaliser le nombre de tours droits sélectionnés et nécessaires à la cohésion du pied de la charge avec la palette bois.
- Lorsque les tours droits inférieurs sont réalisés, le chariot monte pour effectuer le banderolage avec une vitesse sélectionnée et un taux de recouvrement défini.
- Le chariot s'arrête automatiquement en partie haute de la charge pour réaliser le nombre de tours droits supérieurs sélectionnés nécessaires à la cohésion du haut de la charge. L'arrêt du chariot peut s'effectuer de deux façons :
 - Soit par la cellule photoélectrique plus un temps de retard ajustable, qui permet d'obtenir un débordement du film sur le haut de la charge.
 - Soit par l'affichage sur le panneau de commande de la hauteur désirée en cm. Cette fonction est utile dans le cas de charges ou la cellule photoélectrique à des difficultés de lecture (couleur noire, jours importants dans la charge etc ...).
- Lorsque les tours droits supérieurs sont réalisés, le chariot descend pour effectuer le banderolage et obtenir un croisement avec celui de montée pour une bonne stabilisation totale de la charge.
- Quand le chariot atteint son fin de course inférieur la table cherche sa phase et s'arrête progressivement grâce à une rampe de décélération obtenue par un variateur de fréquence, qui assure un **arrêt de précision** indispensable pour reprendre la charge correctement.
- Couper le film, dégager la charge filmée, et la machine est prête pour un autre cycle.