

BANDEROLEUSE MASTERPLAT + à table tournante Pour FILM pré-étiré 8μ ou étirable CAST 150 - 180%

MASTERPLAT + FRD (freinage manuel débrayable)

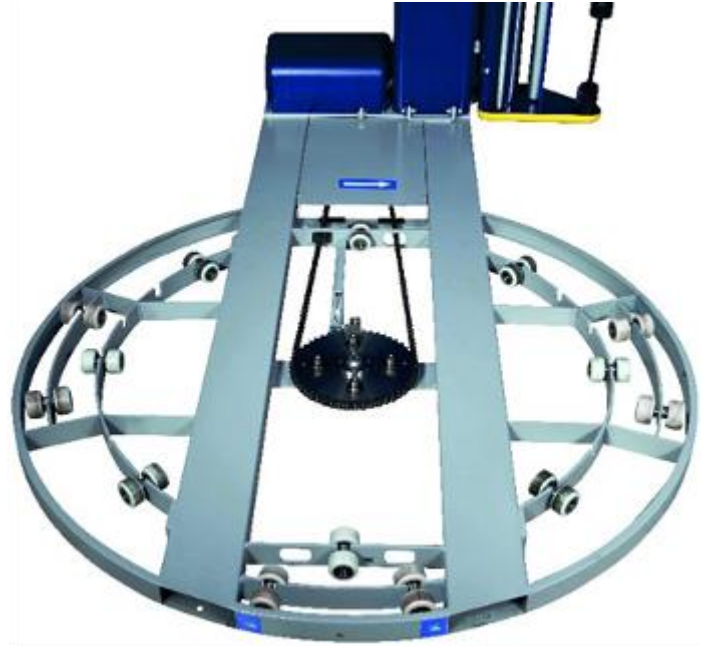
[écran couleur MASTER + / 6 programmes](#)



Lien vidéo pour découvrir notre [MASTERPLAT FRD +](#)

PLATEAU TOURNANT

- Structure en acier mécano soudé.
- Peinture époxy RAL 7040 et RAL 5013.
- Hauteur du plateau : 77,5 mm.
- Disque d'acier **larmé** diamètre : 1 650 mm (option plateau 1800 mm)
- Dimensions maximales des charges 1000 x 1200 mm.
- Epaisseur du disque d'acier : **8+2 mm.**
- Entraînement par moto réducteur et **chaîne.**
- Support du disque par **14 doubles galets nylon, à double roulements à billes.**
- 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 : **2 000 Kg** (2 500 Kg en option).
- Logements de fourches intégrés sur le devant et sur l'arrière pour faciliter son déplacement
- Machine encastrable dans le sol ou rehaussé suivant options retenue.

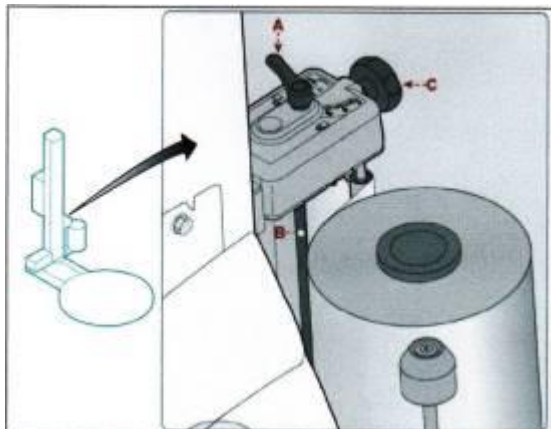
MAT PORTE CHARIOT

- Structure en acier mécano soudé.
- Peinture époxy couleur bleue ral. n° 5013.
- Hauteur de banderolage **utile** : 2200 mm (en option mat de 2400 / 2800 / 3100 mm).
- Actionnement par moto réducteur et **chaîne fermée.**
- 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 FREIN – FRD – FREIN MECANIQUE A REGLAGE MANUEL

- Frein mécanique sur rouleau indépendant en acier recouvert de caoutchouc antidérapant assurant un freinage constant.
- Réglage de la tension de film sur le chariot par volant avec vernier d'indication du taux de freinage **(C)**.
- Poignée de commande de débrayage du frein pour faciliter l'accrochage du film **(A)**.



- Sécurité anti écrasement située sous le chariot permettant en présence d'un obstacle d'arrêter immédiatement ce dernier lors de sa descente.
- Chargement de la bobine de film par simple dépose sur un axe du haut vers le bas
- Ce chariot accepte tous les films étirables standards ou préétirés.
- Avec collant double face, collant interne ou collant externe.
 - o Laize du film : 250 à 500 mm.
 - o Epaisseur du film : **du pré-étiré 8μ** jusqu'au 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.

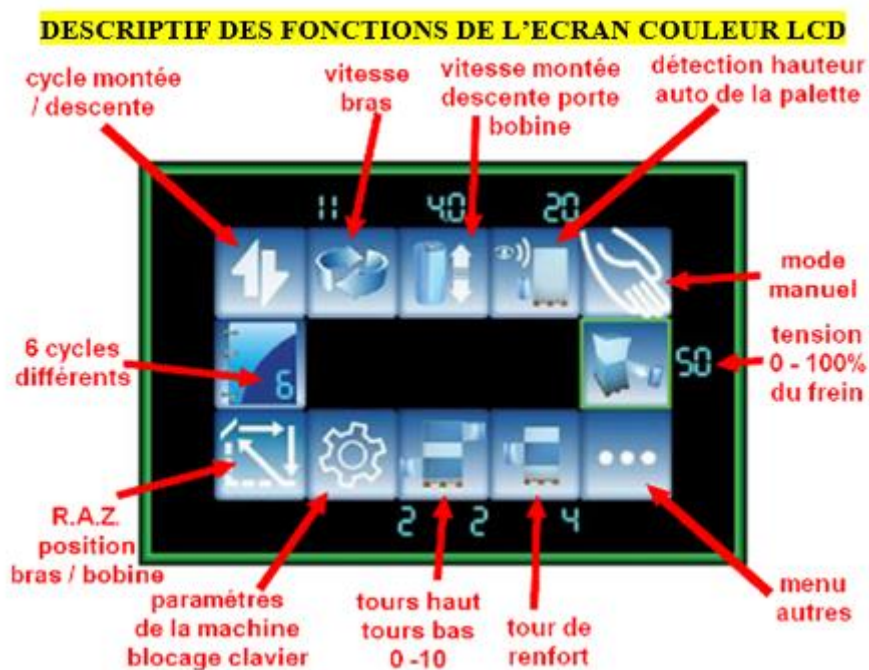


NOTA : Pour cette technologie de chariot le poids minimum des charges à banderoler est de 70 kg. Pour toute valeur inférieure à 70 kg, une expertise par ROBOPAC devra être réalisée pour validation.



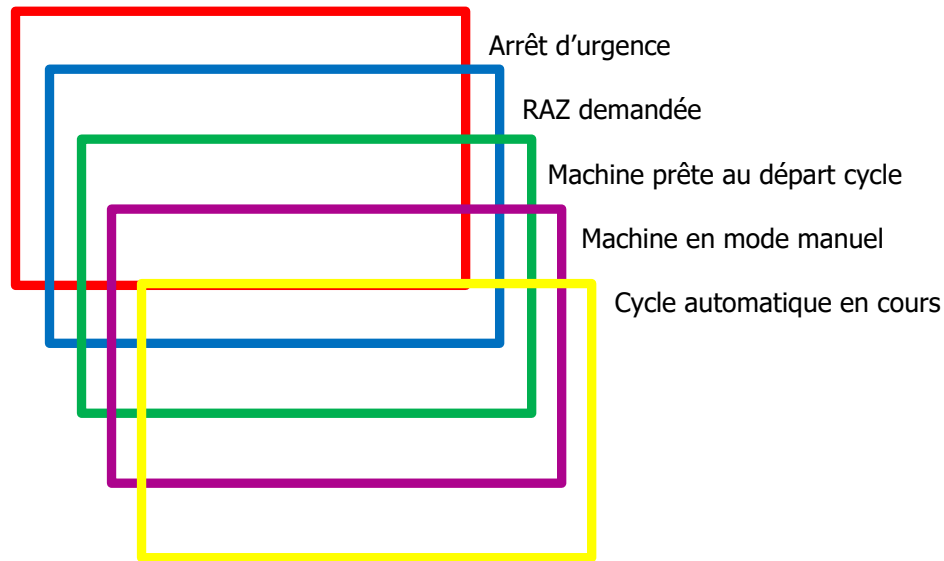
- Ecran graphique LCD couleur 3,5 pouces (73 mm x 50 mm) et sélecteur multifonctions rotatif pour sélectionner et modifier les paramètres représentés par des icônes explicites.

La grande convivialité de l'interface graphique permet d'avoir sur un seul écran la totalité des paramètres du programme sélectionné.



- Logique pilotée par microprocesseur programmable. Mise à jour des évolutions du logiciel par port USB standard.

- Un pourtour coloré de l'écran permet de signaler le statut de la machine.



- **6** programmes indépendants ayant chacun leurs propres paramètres.
- 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 de la machine :

- Choix du programme **(1 à 6)**.
- Cycle de montée/descente, de montée seule ou avec dépose de coiffe.



- Réglage séparé du nombre de tours de renfort haut et bas : **0 à 10**.
- Réglage du nombre de tours de renfort milieu (nombre de tours **0 à 10** à une certaine hauteur).
- Vitesse de déplacement du chariot en montée/descente : **1,4 à 4 mètres/mn**.
La vitesse de déplacement du chariot est différentiable pour la montée et la descente.
- Vitesse de rotation du plateau : **5 à 12 tours / mn**.
- 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 de palette permettant d'obtenir un débordement du film sur le haut de la charge : **0 à 100 mm**.
- Réglage de la hauteur de départ du chariot : **0 à 150 cm**.
- Réglage de la hauteur de la remontée ergonomique du chariot en fin de cycle : **0 à 100 mm**.

- Commandes manuels de rotation du plateau, de montée et descente du chariot porte bobine et de remise en phase de la machine.
- Boutons électromécaniques classiques pour les fonctions répétitives suivantes :
 - Sectionneur électrique général.
 - Bouton d'arrêt d'urgence à verrouillage.
 - Bouton de départ cycle de banderolage.
 - Bouton d'arrêt du cycle.
 - Bouton de remise à zéro (RAZ ou reset).
 - Clé de débrayage de la sécurité anti écrasement pour remontée manuelle du chariot porte bobine.
- Fonctions annexes :
 - Possibilité de verrouillages de tous les paramètres sur le panneau de commande par mot de passe.
 - Compteur du nombre de charges filmées journalière et total machine.
 - Codes d'alarmes éventuelles sur l'afficheur permettant un diagnostic facile.
 - Ecrans d'aides aux diagnostics de dysfonctionnements.
 - Journal des alarmes.



Tous les paramètres et toutes les fonctions sont mémorisables de manière différenciée dans les 6 programmes.

NORMES ET SECURITES

MATERIEL CONFORME AUX NORMES CE

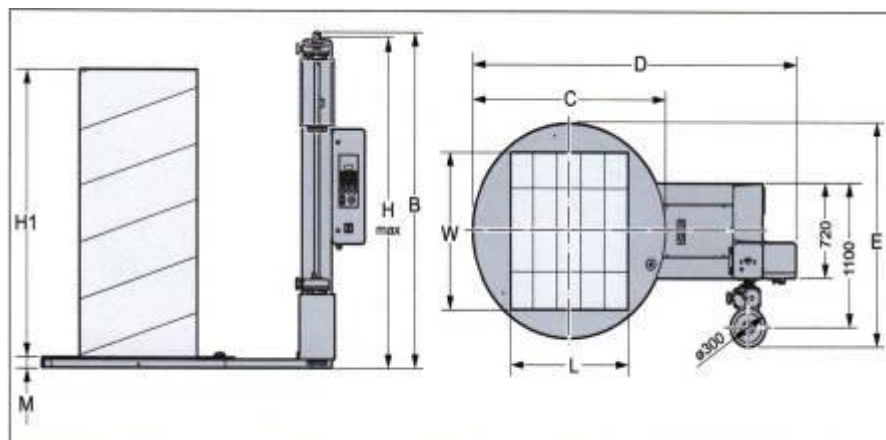
- Directive 2006/42/CE du Parlement Européen et du Conseil du 17 mai 2006
- Directive 2004/108/CE du Parlement Européen et du Conseil du 15 décembre 2004
- Directive 2006/95/CE du Parlement Européen et du Conseil du 12 décembre 2006
- Référence aux normes harmonisées et relatives annexes, dans les points applicables suivants:
- EN ISO 12100:2010, EN 60204-1:2006/A1:2009, EN 415-5:2010, EN 415-6:2013, EN 415-10:2014.

- 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.

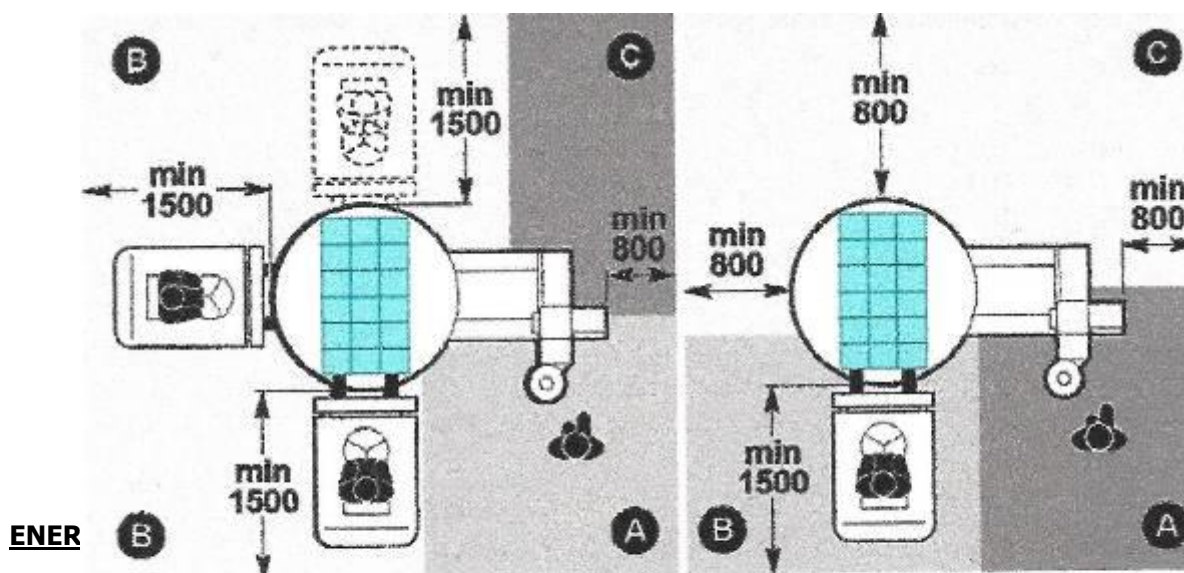
DIMENSIONS, ENERGIES ET COMPOSANTS

DIMENSIONS MACHINE



Modèle machine	Masterplat FRD			
	Std.	Opt.	Opt.	Opt.
Hauteur d'arbre	2200	2400	2800	3100
A				
H max chariot	2530	2730	3130	3430
B	2560	2760	3160	3460
H1	2200	2400	2800	3100
M	77,5	77,5	77,5	77,5
Encombrement du charge	ø1650	ø1800	-	-
C	1650	1800	-	-
D	2760,5	2835,5	-	-
E	1715	1790	-	-
F				
G				
N				
L	1000	1200	-	-
W	1200	1200	-	-
Poids (kg)	2000	2000	-	-

ZONES DE FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE



ENER

- A) Zone de stationnement de l'opérateur.
- B) Zone de chargement/ déchargement palettes.
- C) Périmètre.

TEMPERATURE AMBIANTE DE FONCTIONNEMENT

- 0 à 40 ° Celsius (atmosphère sèche).

POIDS DE LA MACHINE

- 395 kg à 455 kg suivant modèle et options.

ENERGIE PNEUMATIQUE (Nécessaire uniquement avec l'option plateau stabilisateur à vérin pneumatique)

- Pression d'air à fournir : 6 Bar.
- Consommation d'air : 11 NI/min.

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
- Afficheur opérateur : ROBOPAC
- Micro-interrupteurs : PIZZATO
- Moteurs / réducteurs : BONFIGLIOLI
- Moteurs auto-freinés : BONFIGLIOLI / BONORA
- Vannes à air : PNEUMAX
- Vérins pneumatiques: PNEUMAX
- Système d'alimentation en air : PNEUMAX



FONCTIONNEMENT DE LA BANDEROLEUSE AVEC UN CYCLE STANDARD

- La charge peut être déposée sur la table de trois façons :
 - Par chariot élévateur.
 - Par transpalette manuel ou électrique si la machine est encastrée dans le sol (kit en option) ou avec une rampe proposée en option.
 - Par gerbeur électrique avec un kit de rehausse proposé en option.
- Le film doit être accroché manuellement par un nœud sur la palette.
- L'opérateur choisit l'un des **6 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, notamment lorsque la machine est équipée d'une rampe pour transpalette manuel.
- Couper le film, dégager la charge filmée, et la machine est prête pour un autre cycle.



Le **R-CONNECT** permet une connexion distante avec la machine facilitant la maintenance préventive et curative, les conditions d'exploitation et la modification distante des paramètres.