

AETNAGROUP
FRANCE

ROBOPAC

**BANDEROLEUSE TYPE 107DW
MENUISERIE**



2/0 – FONCTIONNEMENT GENERAL

□ Cycles programmables :

La machine offre la possibilité de mémoriser quatre cycles différents par une programmation très simple des divers paramètres à partir du panneau de commandes.

Cette fonction assure un gain de temps important et permet d'éviter la modification intempestive des paramètres qui peut influencer sur la consommation de film et la bonne stabilisation des charges. Les cycles peuvent ainsi être personnalisés à quatre types de charges différentes selon leur poids, leur hauteur, leur destination etc...

Les paramètres mémorisables sous chacun des quatre programmes sont :

- Vitesse de rotation de la table de 4 à 12 tours /min
- Vitesse de montée et descente du chariot porte bobine de 1 à 4 m/min.
- Nombre de tours droits inférieurs de 1 à 10.
- Nombre de tours droits supérieurs de 1 à 10.
- Débordement du film en partie haute de la charge.
- Détection de la hauteur de la charge par cellule photo électrique ou par affichage manuel.
- Cycle montée / descente ou montée et descente seule.
- Cycle avec plateau stabilisateur (si l'option est retenue)
- Cycle avec ou sans dépose de coiffe.
- Cycle avec hauteur de départ du chariot positive par rapport au sol.

2/1 – FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE POUR MENUISERIE A L'UNITE

- Engager le produit dans les pinces inférieures pré-réglées.
- En maintenant le produit vertical, commander la descente de la pince supérieure avec le contact au pied
- lorsque la pince entre en contact avec le produit, lâcher le produit qui se trouve ainsi maintenu dans les pinces inférieures et supérieures.
- Accrocher le film et lancer le cycle automatique au panneau de commande.
- En fin de cycle, la machine s'arrête automatiquement.
- Maintenir le produit et faire remonter la pince supérieure avec le contact au pied.
- Dégager le produit de la pince inférieure en le soulevant.

2/2 – FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE POUR CHARGE PALETTISEES :

- Démontez les pinces inférieures pour libérer la table
- Déposer une charge sur la table :
 - Par chariot élévateur,
 - Par transpalette manuel si le plateau est encastré dans le sol,
 - Par transpalette manuel et une rampe d'accès proposée en option,
- Accrocher le film à la charge.
- Donner une impulsion sur le contacteur marche et le plateau entre progressivement en rotation grâce à une rampe d'accélération fixe obtenue par le variateur de fréquence. Cette fonction permet des démarrages en douceur et évite la décomposition de charges instables.
- Le chariot porte bobine reste immobile afin de réaliser les tours droits présélectionnés à la base de la charge, puis monte pour réaliser un premier banderolage avec une vitesse sélectionnée. La vitesse du chariot est variable de 1 m/min à 4 m/min ce qui permet d'obtenir des taux de recouvrements différents.
- Le chariot s'arrête lorsqu'il atteint la hauteur de banderolage détectée automatiquement par la cellule photoélectrique, plus un temps ajustable au panneau de commande pour obtenir un débordement du film sur la partie haute de la charge.
- Il est possible également de travailler sans la cellule photoélectrique par affichage de la hauteur de la charge sur le panneau de commande, dans le cas de charges noires ou de charges présentant des vides importants.
- Le chariot reste immobile pour réaliser les tours droits supérieurs présélectionnés, puis descend réalisant ainsi un deuxième banderolage avec le même recouvrement.
- Lorsque le chariot atteint sa fin de course inférieure, le plateau continue à tourner jusqu'à ce qu'il rencontre sa phase et s'arrête automatiquement au tour suivant par une rampe de décélération fixe obtenue par le variateur de fréquence permettant d'obtenir un arrêt en phase précis +/- 20 mm indépendamment du poids de la charge.
- Couper le film et dégager la charge, la machine est prête pour un autre cycle.

- **Cycles standards pour menuiseries à l'unité :**

- **Cycle complet de banderolage :**

- Tours droits inférieurs : de 1 à 10.
- Montée du chariot.
- Arrêt automatique du chariot en partie haute de la menuiserie soit par cellule photoélectrique soit par affichage manuel de la hauteur sur le panneau de commande dans le cas où la cellule photoélectrique ne peut lire la menuiserie.
- Tours droits supérieurs : de 1 à 10.
- Descente du chariot.
- Arrêt de cycle automatique.

- **Cycle simple de banderolage :**

Ce cycle permet d'effectuer un demi banderolage :

- En montée : tours droits inférieurs, montée, tours droits supérieurs, fin de cycle.
- En descente : tours droits supérieurs, descente, tours droits inférieurs, fin de cycle.

- **Tours de renforts :**

Durant le déplacement du chariot, soit en montée, soit en descente, il est possible d'arrêter sa progression par un bouton électrique à présence d'homme permettant d'effectuer des tours droits de renfort indépendamment de ceux inférieurs ou supérieurs à l'endroit désiré.

- **Arrêt de cycle :**

Cette fonction permet d'interrompre momentanément le cycle pour réaliser une intervention sur la charge, une nouvelle impulsion sur le départ cycle permet de le terminer à partir du point d'arrêt.

- **Cycles particuliers standards pour charges palettisées :**

- **Cycle simple banderolage :**

Ce cycle permet d'effectuer un demi banderolage :

En montée : tours droits inférieurs, montée, tours droits supérieurs, fin de cycle.

En descente : tours droits supérieurs, descente, tours droits inférieurs, fin de cycle.

- **Tours de renforts :**

Durant le déplacement du chariot, soit en montée, soit en descente, il est possible d'arrêter sa progression par un bouton électrique à présence d'homme permettant d'effectuer des tours droits de renfort indépendamment de ceux inférieurs ou supérieurs à l'endroit désiré.

- **Cycle dépose de coiffe étanche :**

Lorsque la cellule photoélectrique détecte le haut de la charge le chariot descend pour un temps fixe, puis d'arrête en même temps que la rotation de la table.

Ceci permet de dégager le haut de la charge et facilitant la dépose de la coiffe. Une autre impulsion sur le départ cycle fait repartir la rotation de la table et remonter le chariot qui réalise les tours droits supérieurs pour bloquer la coiffe puis descend pour terminer le cycle de banderolage.

- **Arrêt de cycle :**

Cette fonction permet d'interrompre momentanément le cycle pour réaliser une intervention sur la charge, une nouvelle impulsion sur le départ cycle permet de le terminer à partir du point d'arrêt.

3 – DESCRIPTIF TECHNIQUE :

3/1 – PLATEAU TOURNANT :

- Structure en acier mécano soudé
- Peinture époxy couleur gris RAL 7040 et bleu RAL 5020
- Disque d'acier larmé diamètre : 1800 mm
- Epaisseur : 8+2 mm
- Vitesse de rotation ajustable par variateur de fréquence de 4 à 12 T/MIN
- Entraînement par moto réducteur et chaîne
- Support par double galets polyuréthane, à double roulement à billes, nombre : 8
- Démarrage progressif électronique fixe par variateur de fréquence
- Rampe de décélération électronique fixe par variateur de fréquence
- Arrêt indexé automatique de précision : +/- 20 mm
- Poids maximum admissible : 2000 kg (charges palettisées) (en option 2 500kg)
- Poids maximum admissible : 100 Kg (menuiseries)
- Dimensions maximales des charges : 1200 x 1200 mm
- Machine encastrable dans le sol.
- Contact au pieds pour actionner le groupe porte pince supérieur pneumatique

3/2 – MAT PORTE BOBINE DE FILM :

- Structure en acier mécano soudé
- Peinture époxy couleur gris RAL 7040 et bleu RAL 5020
- Hauteur de banderolage utile : 2800 mm
- Vitesse de déplacement du chariot ajustable par variateur de fréquence.
- Actionnement par chaîne et moto réducteur
- Dispositif anti-chute mécanique
- Réglage de la hauteur de banderolage automatique par cellule photoélectrique ou manuelle par affichage de la hauteur en centimètres.

3/3- CHARIOT " FRD " A FREIN MECANIQUE :

- Frein mécanique à tension constante sur rouleau indépendant en acier avec garniture caoutchouc anti-dérapant,
- Réglage de la tension de film sur le chariot par volant avec indication de position
- Volant de débrayage du frein pour faciliter l'accrochage du film
- CARACTERISTIQUES
 - SYSTEME " QLS " BREVET ROBOPAC permettant un chargement simple et rapide du film.
 - Dispositif de sécurité protégeant toute la base du chariot.
 - Ces chariots acceptent toutes sortes de films étirables standards :
 - Avec autocollant interne ou externe.
 - Laize du film : 250 à 500 mm
 - Epaisseur du film : jusqu'à 35 microns
 - Diamètre externe maxi : 300 mm
 - Diamètre interne du mandrin : 76 mm
 - Chargement de la bobine de film par simple dépose sur un axe du haut vers le bas

3/4- SYSTEMES DE BLOCAGE DES MENUISERIES

PARTIE INFERIEURE

- Rail de guidage constitué de deux axes d'acier, démontage par 3 boulons.
- Deux chariots porte -pinces coulissants à réglage manuel.
- Deux pinces à écartement variable de 40 à 380 mm à réglage manuel.
- Démontage rapide pour l'utilisation de la machine en banderoleuse de charges palettisées.

PARTIE SUPERIEURE

- Rail de guidage constitué d'un profil d'acier.
- Deux chariots porte pinces coulissants à réglage manuel.
- Deux pinces en « V » inversé pour un auto centrage de la menuiserie sans réglage d'ouverture.
- Bras horizontal porte pince à actionnement pneumatique course : 800 mm.

3/5 – CAPACITE STANDARD DE LA MACHINE

- PRODUIT A L'UNITE

- **HAUTEUR MENUISERIES AVEC BRAS PORTE PINCES REGLE EN HAUTEUR
MAXIMUM :**

- minimum mm : 2000
- maximum mm : 2800

- **HAUTEUR MENUISERIES AVEC BRAS PORTE PINCES REGLE EN HAUTEUR
MINIMUM :**

- minimum mm : 1000
- maximum mm : 1800

- **EPAISSEUR MENUISERIES**

- minimum mm : 40
- maximum mm : 380

- **LARGEUR MENUISERIES**

- minimum mm : 400
- maximum mm : 1800

- **POIDS MAXI MENUISERIES : 100 Kg.**

- **CHARGES PALETTISEES**

Longueur / largeur maxi : 1200x1200xmm
Hauteur maxi : 2800 mm
Poids maxi : 2000 kg (en option 2500 Kg)

3/6 - PANNEAU DE COMMANDES :

- **Clavier à touches tactiles pour le réglage des paramètres et fonctions suivantes :**

- Logique par microprocesseur programmable
- Afficheur alphanumérique
- Touches d'incrémentation et décrémentation des paramètres
- Réglage séparé du nombre de tours droits supérieurs et inférieurs : 1 à 10
- Réglage de la vitesse de déplacement du chariot commune montée/descente
- Choix du mode de détection de hauteur de banderolage, par cellule photoélectrique ou par affichage manuel de la hauteur souhaitée.
- Réglage de la hauteur de banderolage désirée en centimètres par affichage manuel
- 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 la vitesse de déplacement du chariot : 1 à 4 m/min
- Réglage de la vitesse de rotation de la table : 4 à 12 t/min
- Choix du fonctionnement avec ou sans plateau stabilisateur
- Choix du fonctionnement avec ou sans programme dépose de coiffe
- Choix du fonctionnement avec cycle montée/déscente, montée seule ou descente seule
- Possibilité de verrouillages de toutes les fonctions sur le panneau de commande
- Choix du programme de travail quantité : 4 programmes

- **Boutons mécaniques classiques pour les fonctions répétitives suivantes :**

- Bouton départ de cycle
- Remise à zéro du cycle
- Bouton d'arrêt du chariot porte bobine permettant d'effectuer des tours de renfort
- Bouton d'arrêt de cycle
- Descente manuelle du chariot
- Montée/descente manuelle du plateau stabilisateur
- Sectionneur général cadenassable
- Protection électrique IP 54

3/7 – ENERGIES ET CARACTERISTIQUES ELECTRIQUES

Tension d'alimentation électrique : 230 v monophasé + terre / 50/60 HZ

- Puissance installée : 1.7 KW
- Puissance nécessaire : 6,5 Ampère
- Protection électrique : IP 54

3/8 – ENERGIE PNEUMATIQUE

- Pression d'air à fournir : 6B
- Consommation d'air à fournir : 5 à 18,5 NI/Cycle (SELON COURSE)

3/9 MATERIEL CONFORME AUX NORMES CE

Machines à table tournante conformément aux directives CEE 954-1 catégorie 0

4 – PRIX

- 107 DW MENUISERIE € ht

- Options

- Option plateau stabilisateur pneumatique € ht
(Hauteur 3 100 mm course 2700 mm)

- Avec

- Livraison ()
- Installation, mise en service, formation

5 – CONDITIONS DE VENTE

- **Règlement** :
- **Délai de livraison** : A définir.
- **Garantie** : 12 Mois pièces, main d'œuvre et déplacement