

## 5 DER BANDABROLLER

für die Aufnahme einer Rolle Kunststoffumreifungsband. Zugentlastung über Flaschenzugsystem und Bandspeicher.

**6 STEUERELEKTRONIK:** Die Steuerung ist in einem Rittal Schaltschrank untergebracht und wird über eine Siemens S7-1200 gesteuert. Die Bedienung erfolgt über ein Siemens 5,7" Touchpanel KTP 600. Motorenansteuerung erfolgt mittels Frequenzumrichter Fabrikat SEW. Die Anlage kann in Hand- und Automatikmodus betrieben werden. Alle Bewegungen sind im Handbetrieb ansteuerbar.



## VERARBEITUNGSMATERIALIEN

- Es können alle am Markt verfügbaren Umreifungsbänder aus Pet oder auch PP verarbeitet werden.
- Die Bandbreite sollte zwischen 8 und 16 mm und Dicke zwischen 0,50 und 1,2 mm liegen.
- Die Bänder müssen einer Automatenqualität entsprechen.
- Die Köpfe müssen einer geänderten Bandbreite angepasst werden, die Banddicke ist dabei unerheblich.

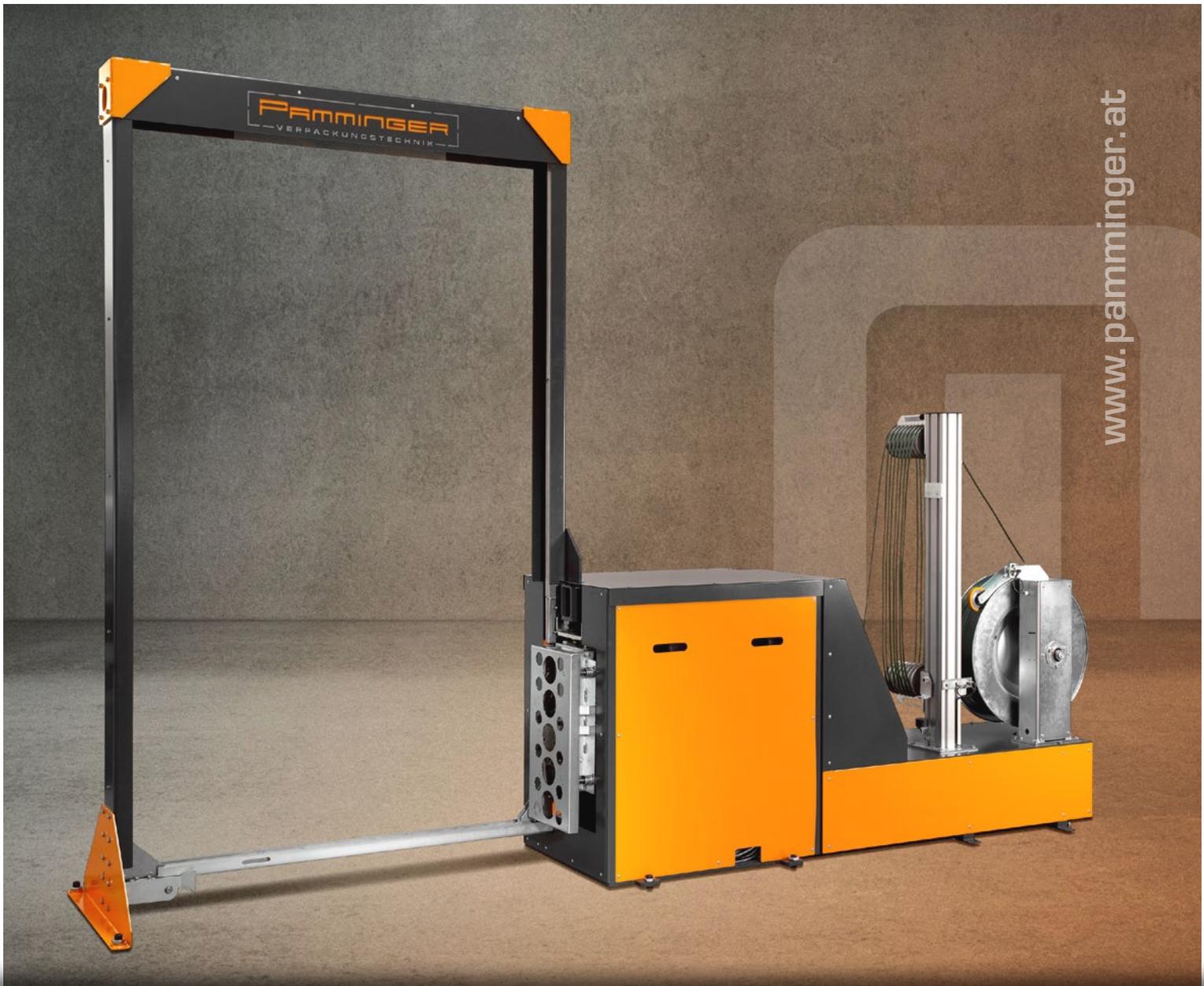
## STRETCH- UND UMFREIFUNGSANLAGEN SAMT FÖRDERTECHNIK UND LOGISTIKLÖSUNGEN.

Pamminger Verpackungstechnik ist im Bereich Stretch- und Umreifungsanlagen, Technologieführer und Qualitätsmaßstab für den Wettbewerb. Seit über 30 Jahren entwickelt und produziert Pamminger hochfunktionelle Folienstretch- und Umreifungsmaschinen samt Fördertechnik und Logistiksystemen - für den dauerhaften Praxiseinsatz. Als Halbautomaten für kleinere Auflagen oder vollautomatische Systeme für leistungsfähige Logistiklösungen.



Pamminger Verpackungstechnik Ges.m.b.H  
Petzoldstraße 24  
4020 Linz/Austria

Telefon: +43 (0) 732 77 47 27  
Fax: +43 (0) 732 77 47 27-10  
E-Mail: [verpackungstechnik@pamminger.at](mailto:verpackungstechnik@pamminger.at)



[www.pamminger.at](http://www.pamminger.at)

# S-AGGREGAT

SEITEN-KOPF-UMREIFUNGSMASCHINE

made by pamminger

pimp your process!

DER FUNKTIONELLE VOLLAUTOMAT

# S-AGGREGAT

## VOLLAUTOMATISCHE SEITENKOPF-PALETTENUMREIFUNGSMASCHINE

PAMMINGER UMREIFUNGSMASCHINEN beeindrucken durch die einfache, robuste Bauweise, maximale Effizienz, Funktionalität und durch eine Steuerung, die einfachste Bedienung bei höchster Wirtschaftlichkeit ermöglicht. Die zu verpackenden Paletten werden in die Verpackungsanlage transportiert. Je nach Programmvorwahl wird die Palette umreift. Die Palette wird positioniert und die Maschine arbeitet das eingestellte Programm ab. Nach Beendigung des Umreifungszyklusses wird die Palette ausgefördert.

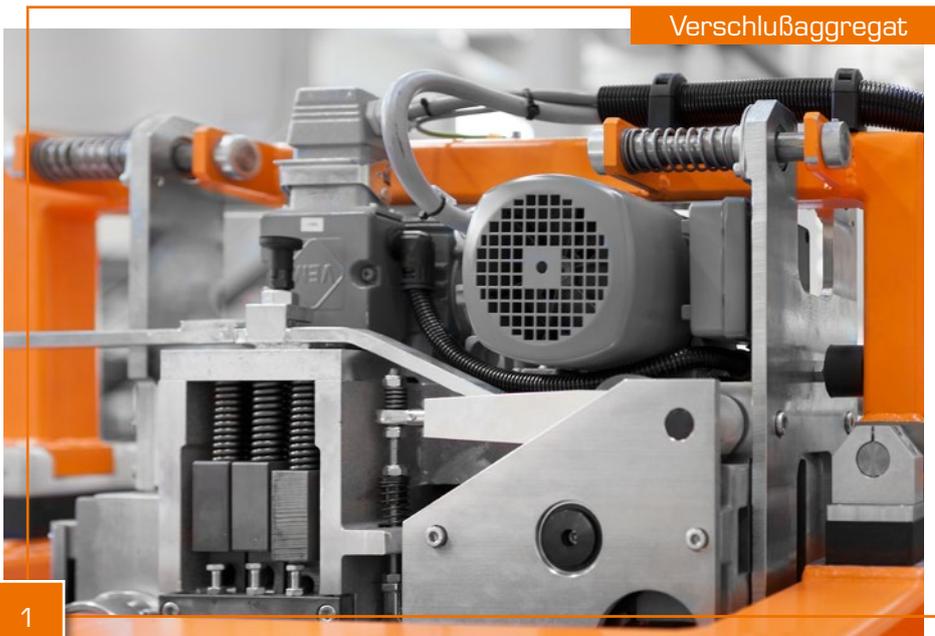


**pimp your process!**

# DURCHDACHTE KONZEPTE HÖCHSTE VERARBEITUNGSQUALITÄT MODERNSTES DESIGN

- Automatische Umreifungsmaschine mit OF-4000 Aggregat
- Steuerung: Siemens S7-1200
- Pakethöhe mindestens 370 mm
- Sämtliche Bauteile entsprechen Industriestandard
- Steuerung Siemens S7 1200
- Spannkraft des Kopfes: 4.000 N
- Reibschweißverfahren
- Eine gleich bleibende Spannung wird durch eine geregelte Kupplung sicher gestellt
- Aggregateschnellwechselsystem
- Steckbare elektrische Verbindungen
- Bandabroller mit Aufnahme für Umreifungsband mit 405 mm Innendurchmesser

## Technische Ausstattung



Verschlussaggregat

**1 VERSCHLUSSAGGREGAT TYP OF-4000** für Tauschsystem vorbereitet. Einfache Handhabung über Schnellkupplung möglich. Das Aggregat kann Bänder mit einer Breite von 9 bis 16 mm und einer Stärke von 0,5 bis 1 mm in PET und PP Qualität verarbeiten. Der Bandeinschuss und Bandrückzug erfolgt mit einer Geschwindigkeit von 4,6 m/sec. Die Spanngeschwindigkeit beträgt 0,12 m/sec. Anschließend erfolgt der Verschluss mittels Vibrationsverschweißung mit einer maximalen Verschweißzeit von

2,5 Sekunden. Installierte Leistung 1 kW bei einer Versorgungsspannung von 400 V, 3 Phasen. Schutzart IP 54, Gewicht 71 kg Geräuschmessung DIN 45635 < 85 dB(A). Technische Änderungen vorbehalten.



Bandspannungsausgleich

2

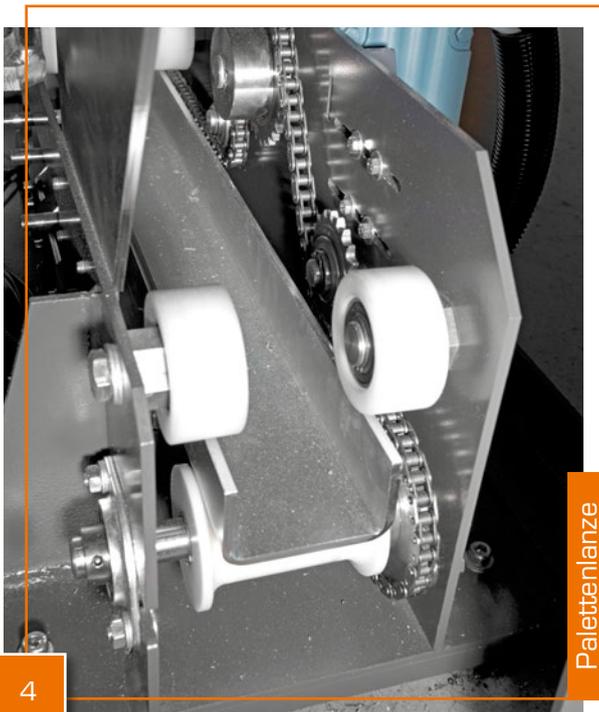
**2 DER BANDSPANNUNGS AUSGLEICH:** Das Umreifungsaggregat ist für eine optimale Bandspannungsverteilung schwimmend gelagert (ab NB 1.300 mm). Dadurch wird die Bandspannung an den Paketkanten gleichmäßig verteilt.

**3 OPTION: SEITLICH VERFAHRBARES AGGREGAT.** Zum Ausgleichen von Breitendifferenzen des Produkts und um eine höhere Bandspannung zu erreichen, ist ein Verfahren des Aggregats bis zu 200 mm möglich. Der Antrieb erfolgt dabei motorisch mittels Zahnstange und Ritzel. Einfache Bedienung und gute Zugänglichkeit für Service zur Verfahreinheit ist gegeben.



Verfahrbares Aggregat

3



Palettenlanze

4

**4 DIE PALETTENLANZE** ist im unteren Bereich des Bandkanals über Führungen mit selbstzentrierenden Rollen stabil gelagert. Der Antrieb erfolgt über Drehstrommotor und Friktionsrolle. Dadurch ist die Lanze gegen Anlauf am Palettenklotz gesichert.