



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

# UP-AGGREGAT

HOCHLEISTUNGS-UMREIFUNGSPRESSE

made by pamminger

pimp your process!

DER FUNKTIONELLE VOLLAUTOMAT

# UP-AGGREGAT

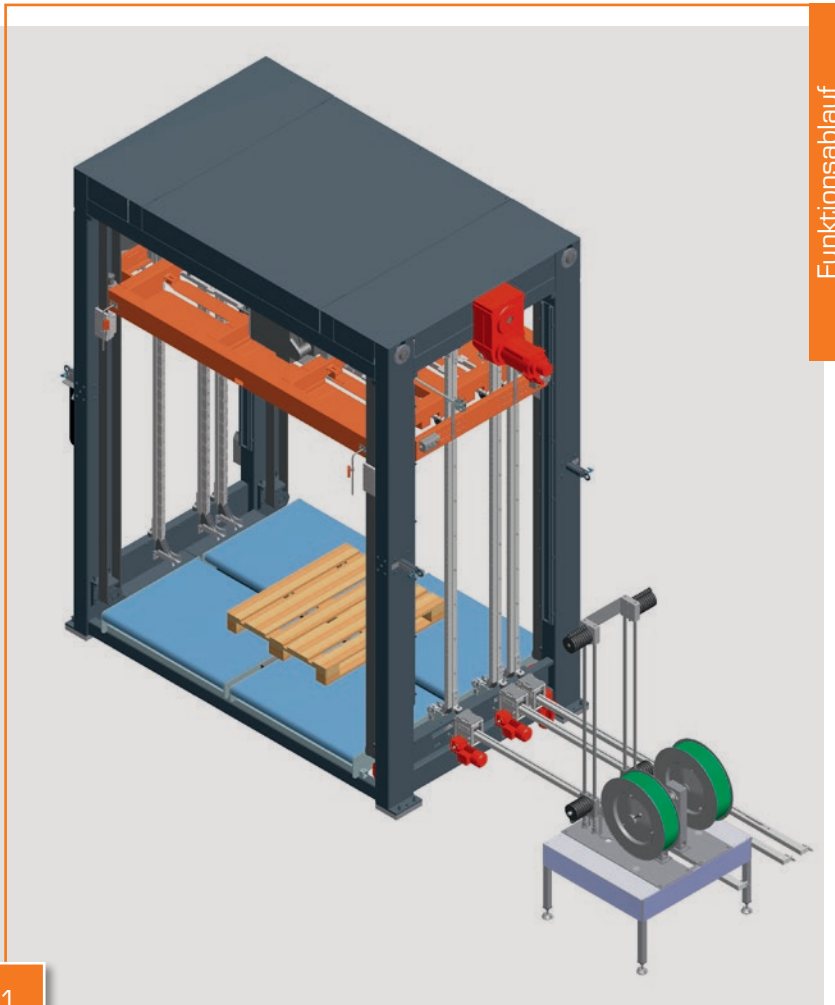


## VOLLAUTOMATISCHE PALETTENDRUCK UMREIFUNGSMASCHINE

**PAMMINGER UMREIFUNGSMASCHINEN** beeindrucken durch die einfache, robuste Bauweise, maximale Effizienz, Funktionalität und durch eine Steuerung, die einfachste Bedienung bei höchster Wirtschaftlichkeit ermöglicht. Beim **pamminger UP-AGGREGAT** handelt es sich um eine Hochleistungsumreifungsmaschine zum Umreifen von Paletten mit Pressdruck.

**pimp your process!**

# DURCHDACHTE KONZEPTE HÖCHSTE VERARBEITUNGSQUALITÄT MODERNSTES DESIGN



Funktionsablauf

mechanisch zur Förderrichtung zentriert.

→ Die elektrisch angetriebene Druckplatte senkt sich nun automatisch auf die Packstückoberfläche ab und verdichtet es mit dem vorgewählten Preßdruck.

→ Die elektrisch angetriebenen Bandführungsrollen fahren durch den Palettenboden und schließen den Bandführungsrahmen. Von dem Umreifungsaggregat wird das Umreifungsband vom Bandabroller durch den Bandführungsrahmen gefördert bis es wieder in dem Aggregat eintritt.

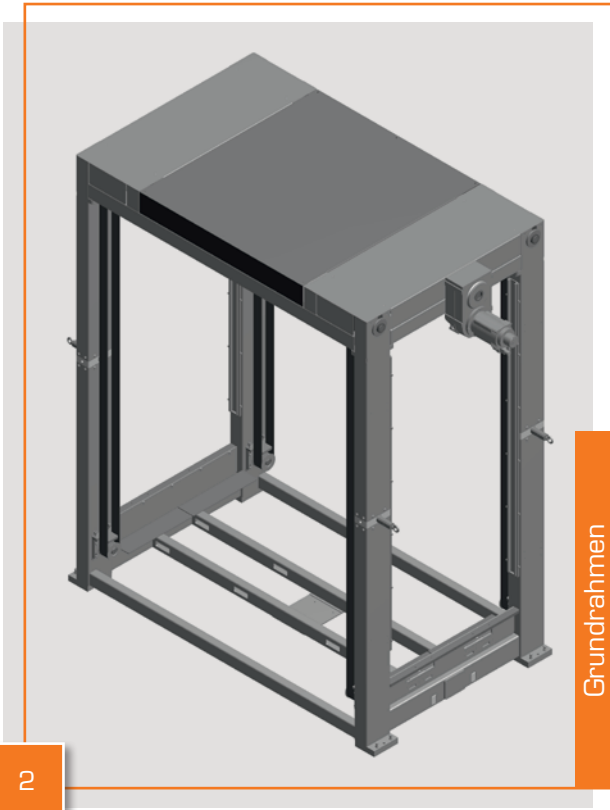
→ Nach Bandspannung und Bandverschluß verfährt das Aggregat zum zweiten Bandführungsrahmen und obig beschriebener Prozess beginnt von neuem.

**1 FUNKTIONSBLAUF:** Die Paletten werden kundenseitig auf einem elektrisch angetriebenen Rollenförderer vor die Umreifungsanlage transportiert und bei Freischaltung, automatisch vom Pressenförderer übernommen.

→ Über Signalaustausch mit der Fördertechniksteuerung werden das Umreifungsprogramm und der Preßdruck eingestellt. Das Packstück wird entsprechend dem Umreifungsprogramm positioniert und anschließend

→ Bei Vorwahl mit Kreuzumreifung hebt das elektrisch angetriebene Hubdrehkreuz die Palette und dreht diese um 90°. Anschließend wiederholen sich die oben angeführten Programmschritte. Nach Abschluß des Umreifungszyklus wird die Palette wieder um 90° in die Grundstellung gedreht.

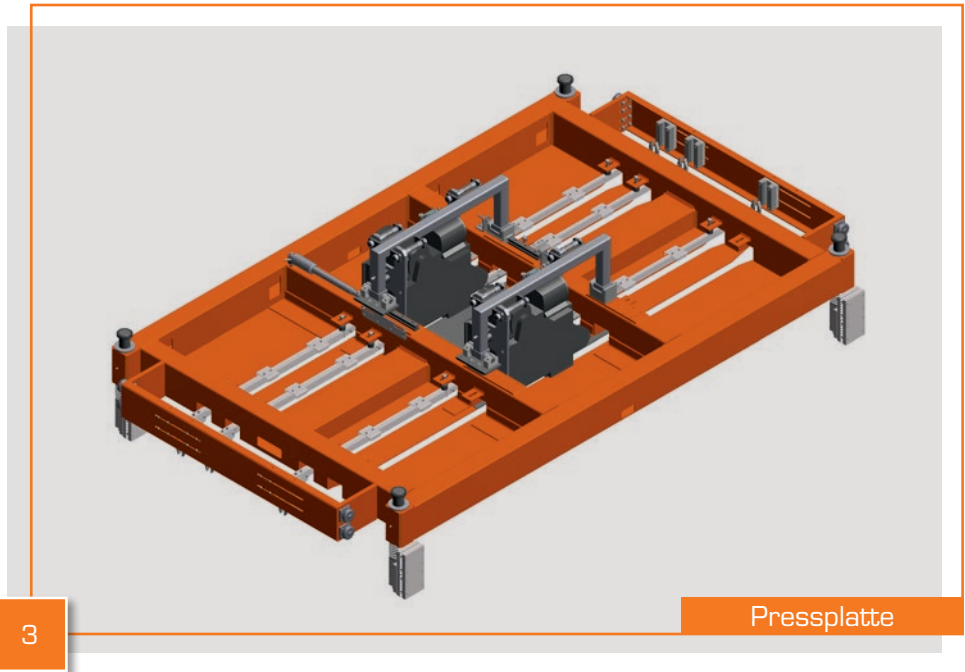
→ Die fertig umreifte Palette wird nach Signalfreigabe aus der Umreifungsanlage abtransportiert und dem anschließenden Rollenförderer übergeben.



Grundrahmen

2

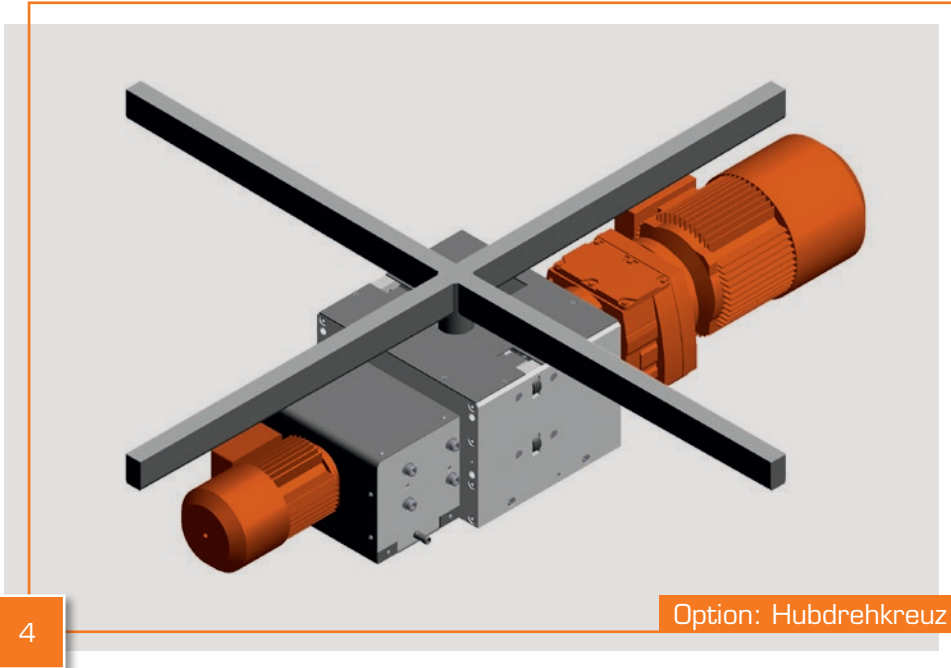
**2 GRUNDRAHMEN:** Stabile und verwindungssteife 4-Säulen Konstruktion mit jeweils in die Säulen integrierte Kombi-Rollenführungen der Preßplatte. Stationärer SEW Servoantriebmotor Antrieb in Verbindung mit 4 synchronisierten Hochleistungszahnriemen für hochdynamische Verfahrgeschwindigkeiten der Pressplatte circa 0,320 m/s. Kompakte Bauweise mit dem kleinsten Bauraum (Höhe und Breite) bei größtmöglichen Ladungs-abmessungen seiner Klasse. Absturzsicherung der Pressplatte in den Verbindungsplatten der Maschinensäulen durch überwachte, mechanisch verschiebbare Bolzen in Serviceposition.



Pressplatte

3

**3 PRESSPLATTE:** Die gewichtsoptimierte Preßplatte ist mit 4 Kompensationsfederaufnahmen der Hochleistungszahnriemen ausgelegt für eine maximale Presskraft von 50 kN. Exakte und reproduzierbare Preßkraft, beziehungsweise Umreifungshöhe durch Servoantrieb. Umreifungsaggregate mit 90° Serviceposition. Umreifungspositionen/Bindeabstände: 625 mm. Ein Umreifungsaggregat über Linearmotor und zusätzliche Linearführung verfahrbar.



4

Option: Hubdrehkreuz

**4 OPTION: HUBDREHKREUZ:** In das Maschinengestell integriertes Hubdrehkreuz mit einer Armkreuzlänge von 1300 mm, ausgelegt für Palettengewichte bis zu max. 15 kN. 70 mm Hub über stationären SEW Stirnradtriebemotor und Zahnstangen Linearantrieb mit integrierter robuster Rollenführung. 90° Drehung durch frequenzgeregelten, stationär eingebauten SEW Schneckenradtriebemotor und Zahnradgetriebe. Alle Endlagen elektronisch überwacht, mechanisch einstellbar und begrenzt. Durch stationäre Antriebe keine beweglichen Kabeln notwendig, also keine Kabelbruchgefahr.

**5 STEUERELEKTRONIK:** Die Steuerung der Wickelmaschine besteht aus einer S7- 315 IM151-8. Die Datenübertragung der einzelnen Sensoren erfolgt mittels Profinet. Mittels Servoanrichter und Frequenzumformer vom Fabrikat SEW erfolgt die Motorenansteuerung bzw. die Ermittlung der Presskraft. Die Benutzerführung erfolgt auf einen Siemens Basicpanel 5,7" Colour-Display mit unterschiedlichen Benutzerebenen für den Bediener, Maschinenführer und dem Servicepersonal. Es können insgesamt 99 Umreifungsprogramme abgespeichert werden.



5

Steuerelektronik

## 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)