

# Enrollador horizontal automático

SWT800

para el enrollado horizontal, flejado y paletizado de cinturones pesados formando rollos gigantes



# SWT800

## Concepto

El SWT 800 ha sido diseñado para enrollar sin núcleo cinturonos medianos y pesados a rollos gigantes. Los cinturonos se enrollan de forma horizontal sobre un plato enrollador. La inserción totalmente automática de la cinta se lleva a cabo a través de una eje lineal y un sistemas de pinzas. En un solo paso operativo se ejecuta la inserción del rollo nuevo y la evacuación del rollo terminado, para transportarlo al proceso siguiente. Se prescinde, pues, de un manejo manual de los pesados rollos. La instalación puede ser equipada y completada óptimamente con un dispositivo flejador y paletizador totalmente automático.

## Características importantes

- Tensión de cinta regulada durante todo el proceso de enrollado
- Alta productividad / alta eficiencia
- Concepto maduro, ampliamente probado en la práctica industrial, múltiples y variadas posibilidades de aplicación
- Gran comodidad de operación y servicio
- Construcción robusta y compacta
- Ajustes y cambios fáciles y rápidos, con ayuda de parámetros guardados en memoria, los cuáles se pueden llamar siempre que sea necesario
- Alta seguridad de procesamiento
- Ampliable y modificable en cualquier momento

## Ejecución básica estándar

- Sensor para detectar la punta de la cinta



Opcional: Dispositivo de paletización

- Medición longitudinal electrónica
- Cuchilla calentada recta, con reglaje electrónico de temperatura hasta 450°C
- Dispositivo de enrollado horizontal sin núcleo
- Plano inclinado en la salida para un rollo

## Mando de la máquina

Mando PLC con aparato para dar entrada, de forma cómoda, a las funciones siguientes:

- Preselección de largos en mm
- Contador de piezas con preselección
- Recopilación y administración de datos para más de 1000 artículos
- Dispositivo automático de control de defectos, avisos de paros de la instalación y de interrupciones diversas

## Opciones

- Detector de metales en la alimentación de la cinta
- Detección de defectos ya marcados y/o identificados en la cinta y mecanismo de expulsión de rollos cuando sobrepasan las tolerancias prefijadas o cantidades de defectos predeterminados
- Fijación de las puntas del rollo con aguja, pinza, "T-Pin" o etiqueta adhesiva
- Dispositivo para cubrir el rollo terminado
- Pista larga de salida sobre rodillos para aprox. 5 rollos
- Dispositivo paletizador en lugar de canal de salida
- Impresora de termo-transferencia
- Alimentación de núcleos para enrollamiento sobre núcleos de cartón
- Servo-accionamiento para velocidades de enrollamiento hasta 350 m/min
- Dispositivo de alimentación a alta velocidad para bobinas "jumbo"

## Datos técnicos

Ancho de cinta hasta 55 (Opción 150 ó 250) mm

Grosor de cinta hasta 3 (Opción 4 ó 6) mm

Velocidad de enrollado hasta máx. 350 m/min

Ø máx. del rollo 800 mm

Ø interior del rollo 30 – 50 mm

## Conexiones

Capacidad instalada 10,0 kW

Conexión a la red 3 x 400 V+N+PE / 50 Hz

Aire comprimido 6 bar

## Medidas

Ancho 4000 mm

Profundidad 1500 mm

Altura 1500 mm

Copyright © 2004 by Jakob Müller AG, Frick  
CH-5070 Frick Switzerland

Impreso en Suiza. Todos los derechos reservados.

Ninguna parte de esta edición puede ser reproducida de cualquier manera, ni copiada, ni traducida o transferida a un idioma de computación, sin la aprobación escrita por el editor.

Las ilustraciones y los datos contenidos en este prospecto deben considerarse a título indicativo y no revisten obligación contractual.

## Fascinación de Cintas y de Tejidos Estrechos Innovación en Maquinaria

Rep.:

**Jakob Müller AG, Frick**  
CH-5070 Frick Switzerland  
Tel +41 62 8655 111  
Fax +41 62 8655 777  
www.mueller-frick.com

