wrapsolut
by Fährenkämper Engineering

VERPACKUNGSMASCHINEN FÜR

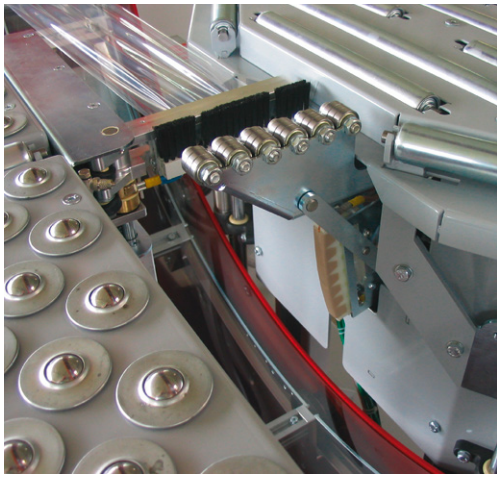
REIFEN, RÄDER UND KARTONS

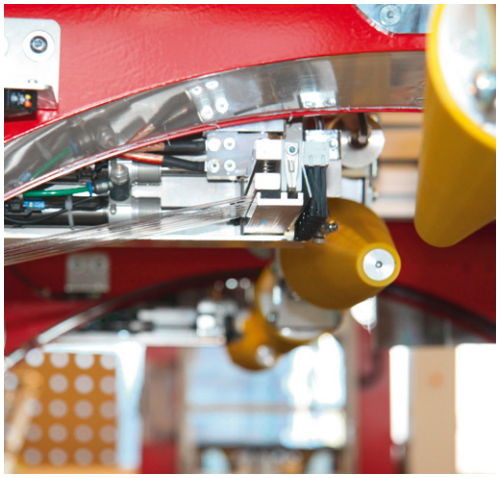
FIXIEREN. EINWICKELN. VERPACKEN.

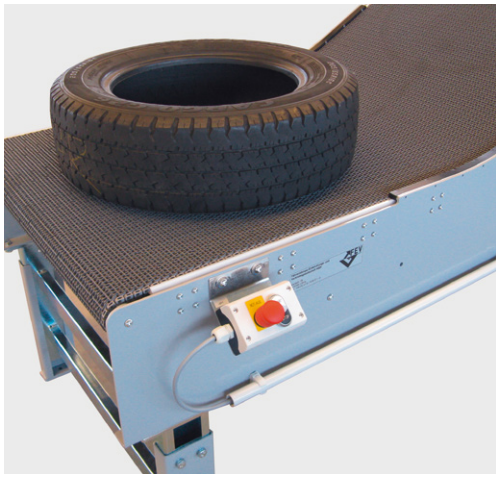
DAS UNTERNEHMEN

Seit vielen Jahren entwickeln und produzieren wir Verpackungstechniken und -maschinen für die Reifenindustrie und den Reifen- und Räderhandel.

Unser Team pflegt den direkten Kundenkontakt. Dies ermöglicht uns schnell und flexibel auf Ihre Anforderungen reagieren zu können. Die Paarung aus unserem Know-how im Bereich der Herstellung von effizienten Maschinenlösungen und Ihren Aufgabenstellungen hinsichtlich wirtschaftlicher Verpackungslösungen hat dazu geführt, dass wir Ihnen ein umfassendes, modernes und zuverlässiges Maschinenprogramm für die Reifen-, Räder- und Kartonverpackung anbieten können.





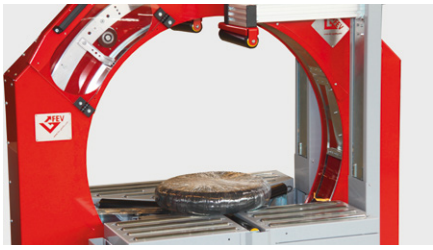


INHALTSVERZEICHNIS

Unsere Maschinen	Seite 3
Technik- und Anwendungsmerkmale	Seite 4
Wickelverfahren mit PE-Stretchfolie	Seite 5
Maschinengrößen	Seite 7
Wickelmaschine TE 1000 R/b & TE 1200 R/b	Seite 8
Wickelmaschine TE 1000 R/II & TE 1200 R/II	Seite 10
Wickelmaschine TE 1000 R/a & TE 1200 R/a	Seite 13

VIELSEITIGER MASCHINENEINSATZ

Leistungsstarke und wirtschaftliche Maschinensysteme zeichnen sich unter anderem dadurch aus, dass diese für vielfältige Verpackungsvarianten eingesetzt werden können.



PRODUKTE

- PKW Reifen und Räder
- Klein-LKW Reifen und Räder
- Motorrad und Rollerreifen
- Kartonagen (z. B. Felgenkartons)

VERPACKUNGSVARIANTEN

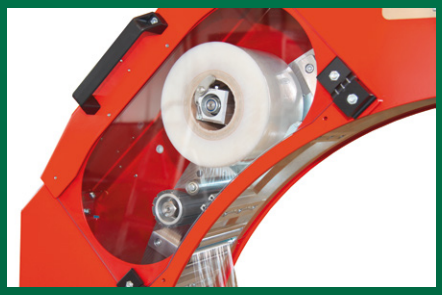
- Einzelprodukte oder Kommissionen
- Räderverpackung mit Schutz- und Pappauflagen
- Komplettverpackung mit Schraubenkarton
- Motorrad- und Rollerreifen mit Schlauchpaket
- Reifen und Räderverpackung mit Wellkartonbandage (Rechteckpaket)
- Kartons
- Teil- oder Volleinschlag

MASCHINENTYPEN

Wir bieten Ihnen für alle Anforderungen und Leistungsmerkmale optimierte Lösungen an. Entscheiden Sie sich für manuelle, teilautomatische oder vollautomatische Maschinenlösungen und -integrationen.

TECHNIK- UND ANWENDUNGSMERKMALE

Um die vielseitigen Einsatzmöglichkeiten der Maschine gewährleisten zu können, müssen ausgeklügelte Maschinentechniken eingesetzt werden. Intelligent entwickelte und ausgereifte Maschinenkomponenten sorgen für hochwertige und wirtschaftliche Verpackungsergebnisse.



FOLIENROLLENHALTERUNG MIT BREMSROLLE

Der Folienrollenwechsel ist einfach und vor allem sehr schnell durchzuführen (ca. 30 Sek.). Die Folienspannung wird über eine externe Bremsrolle erzeugt und ist stufenlos einstellbar.

AUTOMATISCHER FOLIENHALTER UND ABSCHNEIDER

Die Folie wird über die gesamte Folienbreite gegriffen, geschnitten und sauber an die vorher gewickelten Folienlagen angelegt. Der Folienschnitt wird durch einen impulsbestromten Widerstandsdraht durchgeführt. Dieses System zeichnet sich besonders durch seine Zuverlässigkeit und Wartungsfreundlichkeit aus.

SIEGELEINHEIT

Mit einer impulsbestromten Schweißeinheit wird das vom Folienhalter und Abschneider glatt angelegte Folienende thermisch mit den vorher gewickelten Lagen verschweißt. Dieser Vorgang gewährleistet den sicheren Halt des Folienendes am Produkt und führt somit zu keinen Problemen in den Verteilzentren der Versanddienstleister.

ÜBERFAHRBRÜCKEN

Die Maschinentypoptimierten Einheiten überbrücken den Wickelbereich bei der Reifen-, Räder- oder Kartonübergabe. Somit wird die Maschinenbedienung erleichtert und verhindert, dass kleinere Produkte in den Wickelbereich fallen.

AUTOMATISCHE HUB-DREHEINHEITEN:

Diese Einheiten sind maßgeblich für die vielseitigen Einsatzmöglichkeiten unserer Maschinen, sowie für die ergonomisch optimale Bedienung verantwortlich.

Die Produkte werden für den Wickelvorgang von drei sternförmig angeordneten Rollen von der Förderebene abgehoben. Somit lassen sich die Reifen und Räder leicht und einfach drehen. Zugleich sorgen die Rollen für eine Arretierung der Produkte bei den seitlich angreifenden Kräften, die während des Wickelvorgangs aus der Folienspannung resultieren.

Zusätzlich ermöglichen unsere Maschinen das Einwickeln eckiger Produkte/Pakete, was die Einsatzmöglichkeiten um ein Vielfaches erweitert.

NIEDERHALTEEINHEITEN

Bei automatisierten Verpackungsvorgängen muss dafür gesorgt werden, dass vor allem leichte Produkte nicht von den Dreheinheiten abgehoben werden. Somit tasten sich von oben Niederhalterollen an die Produkte heran und fixieren diese beim Wickelvorgang.

ZÄHLWERK

Die Maschinen können mit einem zurücksetzbaren Zählwerk ausgestattet werden, um z. B. Tagesleistungen abzufragen.

FAHRBARES UNTERGESTELL

Alle Maschinen lassen sich mit einem Handhubwagen anheben und verfahren. Darüber hinaus können wir ein Untergestell, dass mit Bock- und Lenkrollen ausgestattet ist, anbieten.

WICKELVERFAHREN MIT PE-STRETCHFOLIE

Das Verpacken mit PE-Stretchfolie weist viele Vorteile auf und hebt sich in vielen Punkten von anderen Verpackungsmethoden positiv hervor.

SICHERE UND FESTE VERPACKUNG

Die Folie legt sich mit der eingestellten Vorspannung gleichmäßig und sauber an die Produkte an. Es werden ganz gezielt Haltekräfte aus der Folienspannung erzeugt.

OFFENE ODER GESCHLOSSENE VERPACKUNG

Je nach Einsatzwunsch können die Produkte ganz oder nur teilweise umwickelt werden.

DIREKTES BEILEGEN VON VERSANDPAPIEREN

Versandpapiere können direkt vor dem Wickelvorgang beigelegt und mit der Stretchfolie sicher fixiert werden. Sie benötigen keine zusätzliche Versandtasche.

PLATZBEDARF

Die Maschinentypen sind optimal auf die Produktgrößen abgestimmt und benötigen ein Minimum an Aufstellfläche.

AUFBRINGEN DES VERSANDAUFKLEBERS

Die Versandaufkleber können direkt auf die Stretchfolie aufgeklebt werden. Es ist kein Etikett mit speziellem Kleber notwendig.

OPTIMALSTER EINSATZ DER VERPACKUNGSFOLIE

Beim Wickelverfahren wird immer nur so viel Folie verbraucht, wie es durch die Produktgeometrie gefordert wird.

GERINGE ENERGIEKOSTEN

Bei der für das Wickelverfahren eingesetzten Maschinentechnik entstehen nur während des Verpackungsvorgangs Energiekosten.

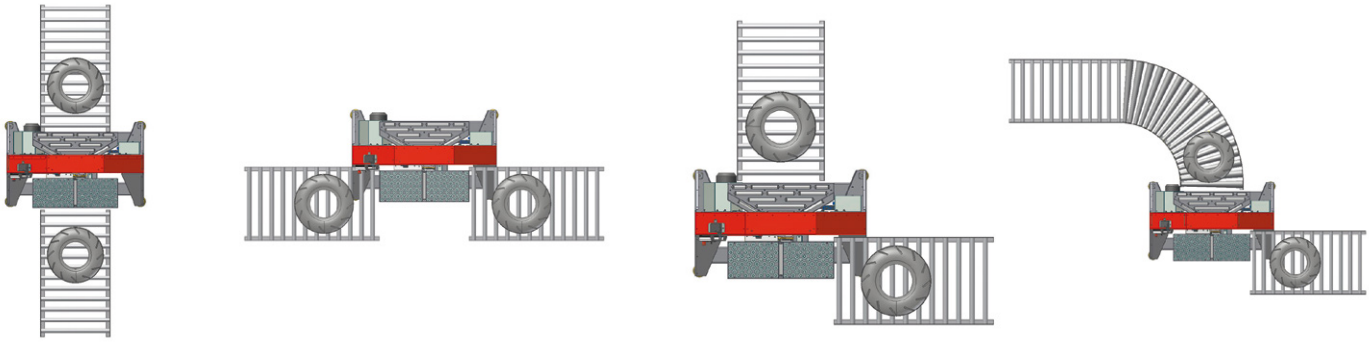
GERINGSTE VERPACKUNGSKOSTEN

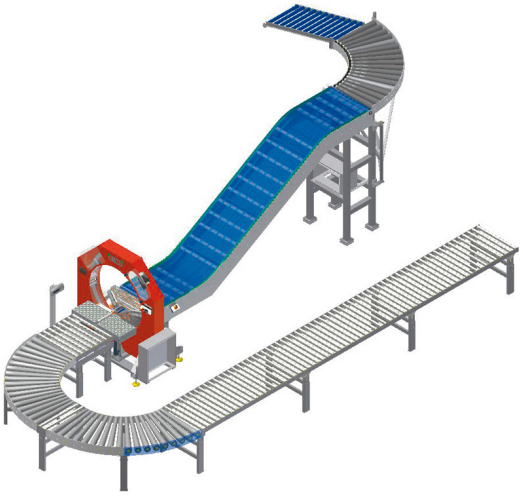
PE-Stretchfolie wird industriell in großen Mengen eingesetzt und ist günstig einzukaufen. Unter Berücksichtigung der weiteren Vorteile dieses Verfahrens ist es eins der wirtschaftlichsten Verpackungsverfahren für die Reifen- und Räderverpackung.

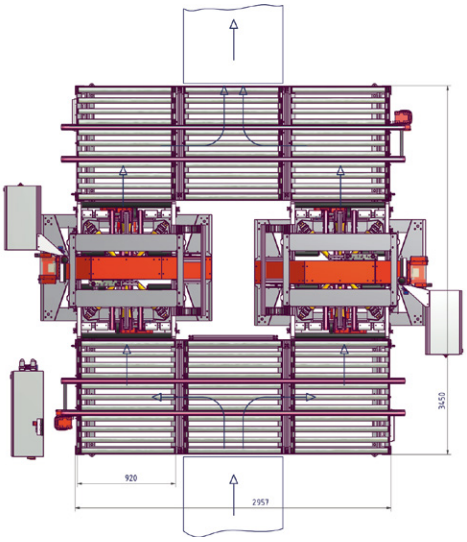
ALLGEMEINE QUALITÄTSMERKMALE

- Stabiler und kompakter Maschinenbau
- Einsatz von jahrelang erprobten Standardbauteilen
- Wartungsarmes Maschinenkonzept
- Verwendung der Komponenten deutscher Markenhersteller (Motoren von SEW, Pneumatik von Festo, Sensoren von Sick usw.)
- Einhaltung der europäischen Maschinenrichtlinien gemäß der CE-Konformität
- Schneller und zuverlässiger Service
- Sofortige Ersatzteilversorgung
- Hergestellt in Deutschland

PRODUKTFLUSS- UND FÖRDERBEISPIELE





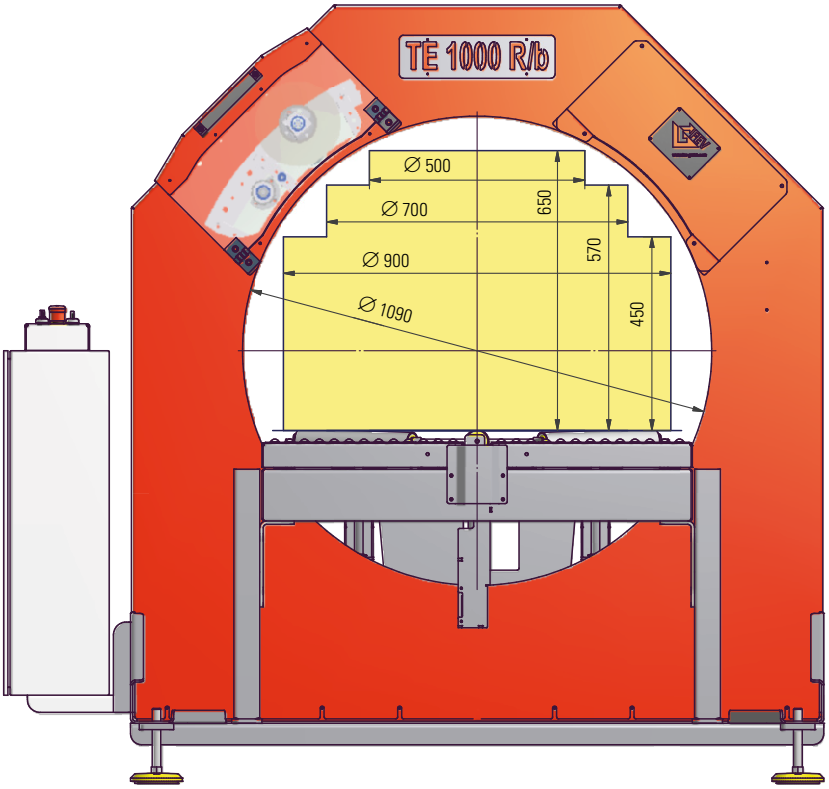


MASCHINENGRÖSSEN

Im Standard verfügen wir über zwei Maschinengrößen: Wickelringgröße 1000 und 1200. Sehen Sie die folgenden Layouts, um zu entscheiden, welche Größe für Ihren Einsatz die Geeignete ist.

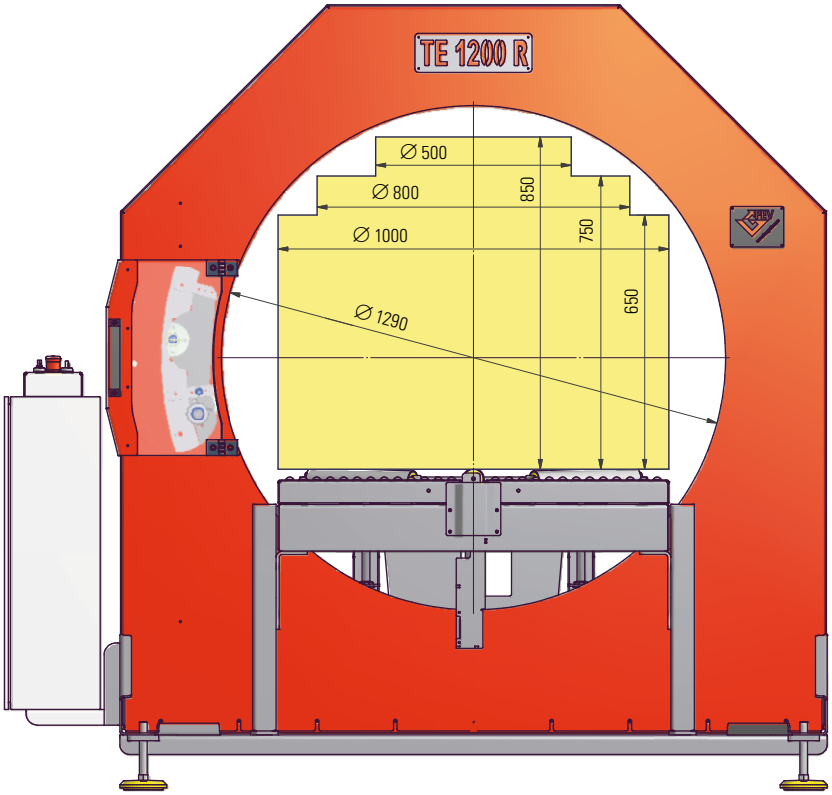
Maximale Packstückhöhe bei Maschinenausführungen mit Niederhaltetechnik für die Maschinentypen

TE 1000 R/II & TE 1000 R/a ist 620 mm



Maximale Packstückhöhe bei Maschinenausführungen mit Niederhaltetechnik für die Maschinentypen

TE 1200 R/II & TE 1200 R/a ist 820 mm



DIE WICKELMASCHINEN TE 1000 R/b & TE 1200 R/b

Die Verpackungsmaschinen TE 1000 R/b und TE 1200 R/b verfügen über alle notwendigen Eigenschaften, um schnell, effizient und preiswert Reifen, Räder und Kartons für den Paketversand zu verpacken. Bei der Entwicklung dieser Maschinen war es uns wichtig, dass auch die Basisvariante aus unserer Maschinenreihe zur Reifen- und Räderverpackung in Zuverlässigkeit, Bedienerfreundlichkeit und Leistung unseren Qualitätsanforderungen entspricht.

ANWENDUNG

Im Wickelverfahren wird Stretchfolie um die Produkte gewickelt. Werden während des Wickelprozesses die Produkte gedreht, wird ein Folieneinschlag um den Produktumfang erzeugt. Wie weit dieser Einschlag erfolgen soll, wird vom Maschinenbediener bestimmt:

- Banderole an einem Reifen zum Anbringen des Versandaufklebers
- Teileinschlag als kostengünstigste Verpackungsvariante für zwei Reifen
- Volleinschlag für das Erzeugen eines geschlossenen Versandpaketes
- Volleinschlag für die Räderverpackung (Hier können auch vorher Pappscheiben und Schaumfolie zum zusätzlichen Schutz der Felgen aufgelegt werden.)
- Reifen und Räder im Pappeinschlag und Kreuzwicklung (Rechteckpaket)
- Verschließen von Kartons im Wickelverfahren

ANWENDER

Aufgrund des attraktiven Preis-Leistungsverhältnisses eignen sich diese Maschinen vor allem für folgende Bereiche:

- Einsatz als Erstmaschine bei geringerem Versandvolumen
- Ergänzungsmaschine für das Saisongeschäft

MASCHINENMERKMALE

- Spezialmaschine für die Reifen-, Räder- und Kartonverpackung
- Sicheres, geschlossenes Wickelringsystem
- Stufenlos einstellbare Folienspannung
- Folienschnellwechselsystem
- Steuerung des Wickelprozesses über Fußschalter
- Hubvorrichtung für Räder und Reifen, um diese im Wickelprozess frei drehen zu können
- Optimierte Ringhalteposition, um das Folienende sauber auf der Paketoberseite anlegen zu können (Fixierung mit Versandaufkleber möglich)
- Höhenverstellbarer Kugelrollentisch vor dem Wickelkopf
- Höhenverstellbarer Zylinderrollentisch hinter dem Wickelkopf
- Sonderprogramm für die Kartonverpackung
- Schneller Standortwechsel der Maschine mittels Handhubwagen oder Ähnlichem möglich
- Unter ergonomischen Gesichtspunkten gestalteter Maschinenaufbau
- Lieferbar als rechts oder links bediente Maschine

LEISTUNGSMERKMALE

- Hohe Wickelringgeschwindigkeit
  TE 1000 R/a = 144 Umdr./min
  TE 1200 R/a = 114 Umdr./min
- 4 bis 5 Verpackungen pro Minute
- Günstige Verpackungsmaterial-Kosten (ca. 8 ct. beim Teileinschlag und ca. 12 ct. beim Volleinschlag bei einem Folienpreis von ca. 2,50 EURO/kg)

ERWEITERUNGSMÖGLICHKEITEN

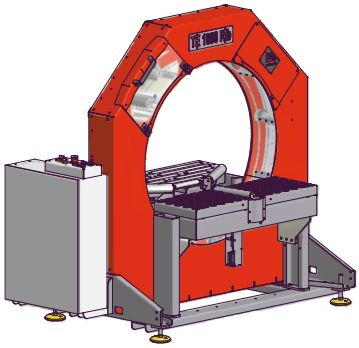
- Zusätzliche Anbautische mit Kugelrollen im Einlauf
- Zählwerk
- Fahrbares Untergestell

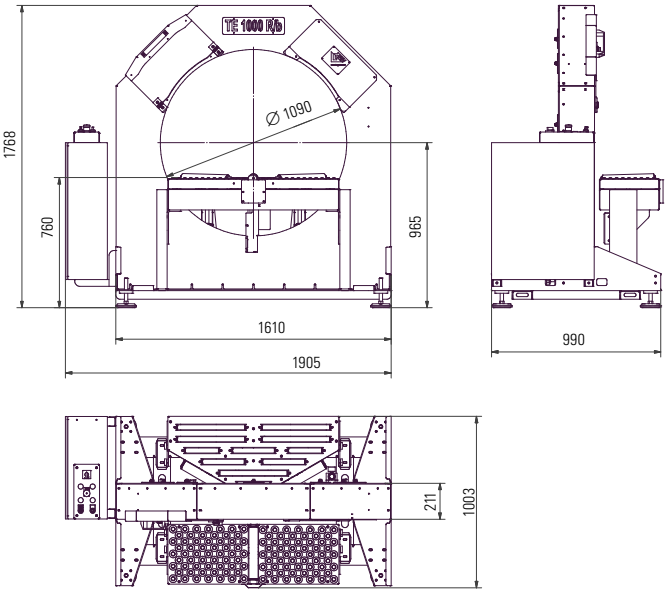
Diese Hubeinheit hebt sich beim Wickelvorgang an! Die Reifen können mit zwei Fingern frei gedreht und fixiert werden. Die Folie verfängt sich während des Wickelvorgangs nicht in den Kugelrollen.

TECHNISCHE DATEN

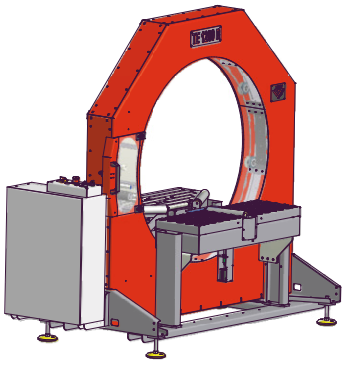
	TE 1000 R/b	TE 1200 R/b
Folienrollendurchmesser	max. 200 mm	max. 200 mm
Folienrollenbreite	max. 125 mm	max. 125 mm
Rollenkerndurchmesser	38 oder 76 mm (wählbar)	38 oder 76 mm (wählbar)
Folienstärke	15 bis 50 µm	15 bis 50 µm
Wickelringinnendurchmesser	1090 mm	1290 mm
Wickelringdrehzahl	144 Umdr./Min.	114 Umdr./Min.
Netzspannung	230 V	230 V
Netzstecker	Schuko	Schuko
Anschlusswert	1,5 kW	1,5 kW
Pneumatischer Anschluss	Kupplungsstecker NW 7,2	Kupplungsstecker NW 7,2
Versorgungsdruck	6 bis 12 bar	6 bis 12 bar
Luftaufbereitung	getr./ölfrei	getr./ölfrei
Luftverbrauch	0,66 l/Zyklus	0,66 l/Zyklus

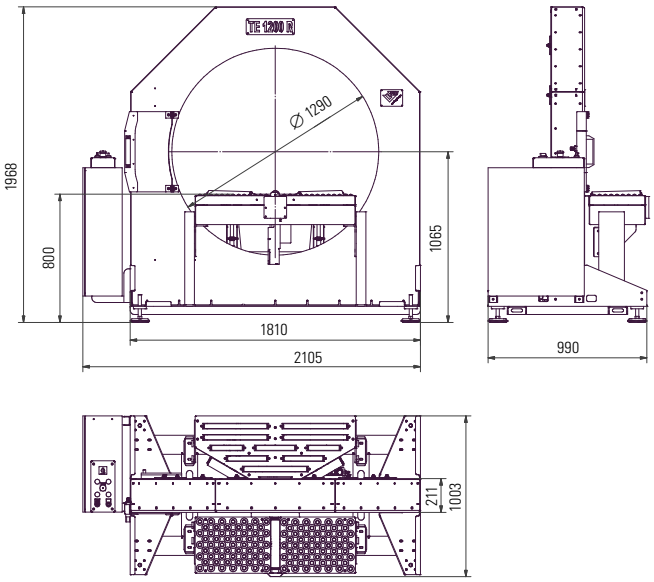
MASCHINENLAYOUT: TE 1000 R/b





MASCHINENLAYOUT: TE 1200 R/b





DIE WICKELMASCHINEN TE 1000 R/II & TE 1200 R/II

Die Wickelmaschinen TE 1000 R/II und TE 1200 R/II verfügen über alle notwendigen Eigenschaften, um schnell, effizient und preiswert Reifen, Räder und Kartons für den Paketversand zu verpacken. Die Maschinen lassen sich individuell für jeden Anwendungsbedarf zusammenstellen.

Der Wickelvorgang erfolgt je nach Ausbaustufe manuell oder automatisch. Beim automatischen Ablauf hat der Bediener ausreichend Zeit, sich um die anfallenden Nebentätigkeiten wie kommissionieren des nächsten Pakets, scannen der Versandpapiere, drucken und Aufkleben des Versandetiketts etc. zu kümmern, während die Maschine die Produkte selbstständig verpackt.

ANWENDUNG

Im Wickelverfahren wird Stretchfolie automatisch um die Produkte gewickelt. Die einzelnen Maschinenparameter werden über das Bedienfeld eingestellt.

- Banderole an einem Reifen zum Anbringen des Versandaufklebers
- Teileinschlag als kostengünstigste Verpackungsvariante für zwei Reifen
- Volleinschlag für das Erzeugen eines geschlossenen Verdsandpaketes
- Volleinschlag für die Räderverpackung (Hier können auch vorher Pappscheiben und Schaumfolie zum zusätzlichen Schutz der Felgen aufgelegt werden.)
- Reifen und Räder im Pappeinschlag und Kreuzwicklung (Rechteckverpackung)
- Verschließen von Kartons im Wickelverfahren

ANWENDER

Aufgrund der vielseitigen Einsatzmöglichkeiten und des automatischen Wickelvorgangs eignen sich diese Maschinen für folgende Bereiche:

- Einsatz bei mittleren bis hohen Versandaufkommen
- Eignung als Einzelarbeitsplatz oder für einen teilautomatisierten Gesamtablauf

MASCHINENMERKMALE

- Spezialmaschine für die Reifen-, Räder- und Kartonverpackung
- Sicheres, geschlossenes Wickelringsystem
- Stufenlos einstellbare Folienspannung
- Folienschnellwechselsystem
- Start des automatischen Wickelprozesses über Fußschalter
- Hubvorrichtung für Räder und Reifen, um diese im Wickelprozess frei drehen zu können
- Automatischer Folienhalter und Abschneider
- Höhenverstellbarer Zylinderrollentisch vor und hinter dem Wickelkopf
- Sonderprogramm für die Kartonverpackung
- Schneller Standortwechsel der Maschine mittels Handhubwagen oder Ähnlichem möglich
- Unter ergonomischen Gesichtspunkten gestalteter Maschinenaufbau
- Lieferbar als rechts oder links bediente Maschine

LEISTUNGSMERKMALE

- Hohe Wickelringgeschwindigkeit
  TE 1000 R/a = 144 Umdr./min
  TE 1200 R/a = 114 Umdr./min
- 3 bis 4 Verpackungen pro Minute
- Günstige Verpackungsmaterial-Kosten (ca. 8 ct. beim Teileinschlag und ca. 12 ct. beim Volleinschlag bei einem Folienpreis von ca. 2,50 EURO/kg)

INDIVIDUELLE MASCHINENKONFIGURATION

MANUELLER WICKELPROZESS

Die Grundmaschine ist für den manuellen Wickelvorgang ausgelegt. Der Maschinenbediener schiebt die Produkte in den Wickelbereich und startet den Wickelvorgang per Fußschalter. Die Produkte werden durch die Hub-Dreheinheit angehoben und können einfach und leicht beim Wickeln gedreht werden. Der automatische Folienhalter und Abschneider legt das Folienende sauber und gerade an die vorher gewickelten Folienlagen an.

DIE GRUNDMASCHINE VERFÜGT ÜBER FOLGENDE AUSSTATTUNGSMERKMALE

- automatischer Folienhalter und Abschneider
- höhenverstellbare Arbeitsfläche mit Zylinderrollen im Einlauf
- höhenverstellbare Arbeitsfläche mit Zylinderrollen im Auslauf
- pneumatisch angetriebene Hub-Dreheinheit mit sternförmig angeordneten Zylinderrollen
- Bedienseite in Förderrichtung wählbar (links oder rechts)

Die **Arbeitsprogramme** der Grundmaschine sind Teileinschlag/Volleinschlag, Kartonprogramm und Notlaufprogramm.

Der **Einstellparameter** der Grundmaschine ist die Wickelringdrehzahl.

Die Grundmaschine kann zusätzlich mit folgender **Zubehör-Ausstattung** ausgebaut werden:

- Siegeleinheit
- Überfahrbrücke
- Kugelrollentisch im Einlauf
- Anbautisch im Einlauf mit Kugelrollen (links oder rechts)
- Zählwerk
- Fahrbares Untergestell

AUTOMATISCHER WICKELPROZESS

Die Hub-Dreheinheit der Grundmaschine ist mit angetriebenen Rollen ausgebaut. Der Maschinenbediener schiebt die Produkte in den Wickelbereich und startet den Wickelvorgang per Fußschalter. Ab jetzt wird der gesamte Wickelprozess vollautomatisch durchgeführt.

Die Maschine verfügt gegenüber der Grundmaschine über eine Hub-Dreheinheit mit angetriebenen Rollen.

Die **Arbeitsprogramme** sind mit einem Umschalter für Teil- und Volleinschlag erweitert worden.

Die **Einstellparameter** sind mit einem Einstellpotentiometer für den Drehwinkel sowie der Drehgeschwindigkeit des Produkts (Foliensteigung) ausgestattet.

Die Maschine kann zusätzlich mit folgender **Zubehör-Ausstattung** ausgebaut werden:

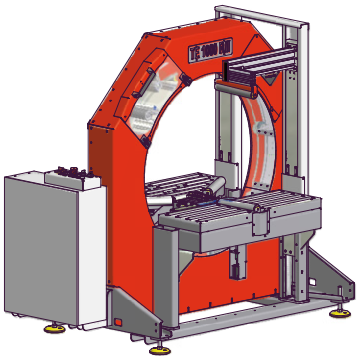
- Siegeleinheit
- Überfahrbrücke
- Kugelrollentisch im Einlauf
- Niederhalteeinheit auf der Ein- und Auslaufseite
- Zählwerk
- Fahrbares Untergestell

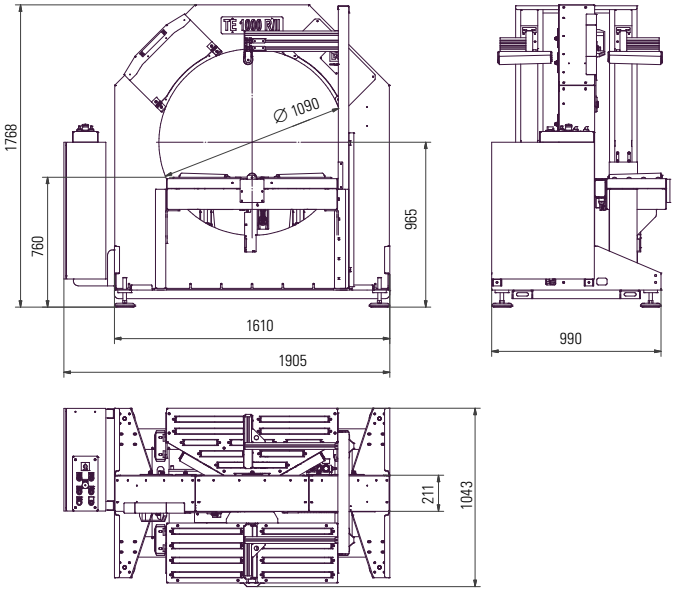
TECHNISCHE DATEN

	TE 1000 R/II	TE 1200 R/II
Folienrollendurchmesser	max. 200 mm	max. 200 mm
Folienrollenbreite	max. 125 mm	max. 125 mm
Rollenkerndurchmesser	38 oder 76 mm (wählbar)	38 oder 76 mm (wählbar)
Folienstärke	15 bis 50 µm	15 bis 50 µm
Wickelringinnendurchmesser	1090 mm	1290 mm
Wickelringdrehzahl	144 Umdr./Min.	114 Umdr./Min.
Netzspannung	3 x 400 V + N + PE	3 x 400 V + N + PE
Netzstecker	16 A / CEE	16 A / CEE
Anschlusswert	1,9 kW	1,9 kW
Pneumatischer Anschluss	Kupplungsstecker NW 7,2	Kupplungsstecker NW 7,2
Versorgungsdruck	6 bis 12 bar	6 bis 12 bar
Luftaufbereitung	getr./ölfrei	getr./ölfrei
Luftverbrauch	12,18 l/Zyklus	12,18 l/Zyklus

Diese Hubeinheit hebt sich beim Wickelvorgang an! Die Reifen werden manuell oder automatisch gedreht. Der automatische Folienhalter und Abschneider legt das Folienende sauber an die Paketunterseite an.

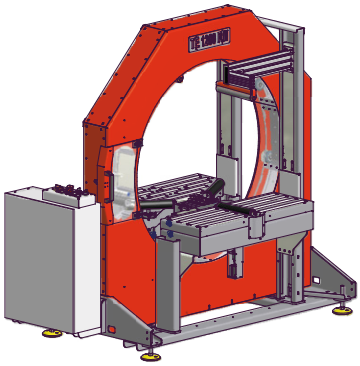
MASCHINENLAYOUT: TE 1000 R/II

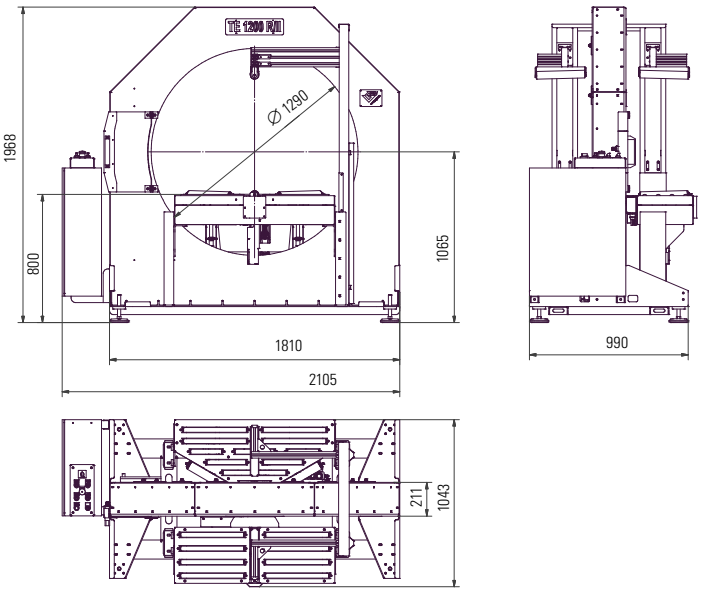




Darstellung mit Vollausstattung

MASCHINENLAYOUT: TE 1200 R/II





Darstellung mit Vollausstattung

DIE WICKELMASCHINEN TE 1000 R/a & TE 1200 R/a

Die Wickelmaschinen TE 1000 R/a und TE 1200 R/a verfügen über alle notwendigen Eigenschaften, um schnell, effizient und preiswert Reifen, Räder und Kartons vollautomatisch zu verpacken.

Diese Maschinen werden üblicherweise in vollautomatisierten Linien eingesetzt, das heißt, die Produkte werden mannlos verpackt. Die Einbindung der Maschinensteuerung in übergeordnete Systeme, inklusive Produktverfolgung, automatische Etikettierung etc. gehören zum Standard dieser Technik.

ANWENDUNG

Im Wickelverfahren wird Stretchfolie automatisch um die Produkte gewickelt. Die einzelnen Maschinenparameter werden über das Bedienfeld eingestellt oder durch eine übergeordnete Steuerung vorgegeben.

- Banderole an einem Reifen zum Anbringen des Versandaufklebers
- Teileinschlag als kostengünstigste Verpackungsvariante für zwei Reifen
- Volleinschlag für das Erzeugen eines geschlossenen Verdsandpaketes
- Volleinschlag für die Räderverpackung (Hier können auch vorher Pappscheiben und Schaumfolie zum zusätzlichen Schutz der Felgen aufgelegt werden.)
- Reifen und Räder im Pappeinschlag und Kreuzwicklung (Rechteckverpackung)
- Verschließen von Kartons im Wickelverfahren

ANWENDER

Aufgrund der vielseitigen Einsatzmöglichkeiten und des automatischen Gesamtvorgangs eignen sich diese Maschinen für folgende Bereiche:

- Einsatz bei hohem Versandaufkommen
- Einbindung in automatische Förderstrecken
- Eignung als Einzelarbeitsplatz oder für einen vollautomatischen Gesamtablauf

MASCHINENMERKMALE

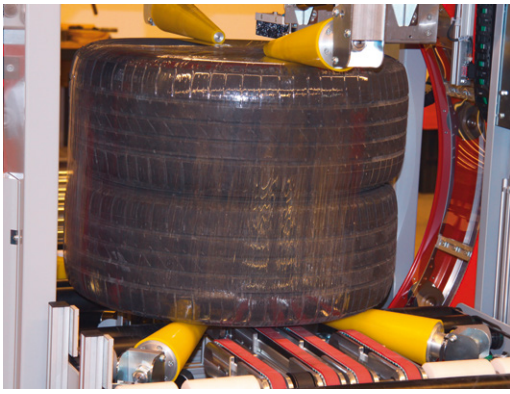
- Spezialmaschine für die Reifen-, Räder- und Kartonverpackung
- Sicheres, geschlossenes Wickelringsystem
- Stufenlos einstellbare Folienspannung
- Folienschnellwechselsystem
- Vollautomatischer Wickel- und Förderprozess
- Hubvorrichtung für Räder und Reifen mit angetriebenen Konusrollen
- Niederhalter mit angetriebenen Konusrollen
- Automatischer Folienhalter und Abschneider
- Höhenverstellbare Fördereinheiten vor und hinter dem Wickelkopf
- Folienriss- und Enderkennung
- Automatische Reifenpositionierung in Förderrichtung
- Optische Betriebszustandsanzeige
- Lieferbar als rechts oder links bediente Maschine

LEISTUNGSMERKMALE

- Hohe Wickelringgeschwindigkeit
  TE 1000 R/a = 144 Umdr./min
  TE 1200 R/a = 114 Umdr./min
- 3 bis 4 Verpackungen pro Minute
- Günstige Verpackungsmaterial-Kosten (ca. 8 ct. beim Teileinschlag und ca. 12 ct. beim Volleinschlag bei einem Folienpreis von ca. 2,50 EURO/kg)

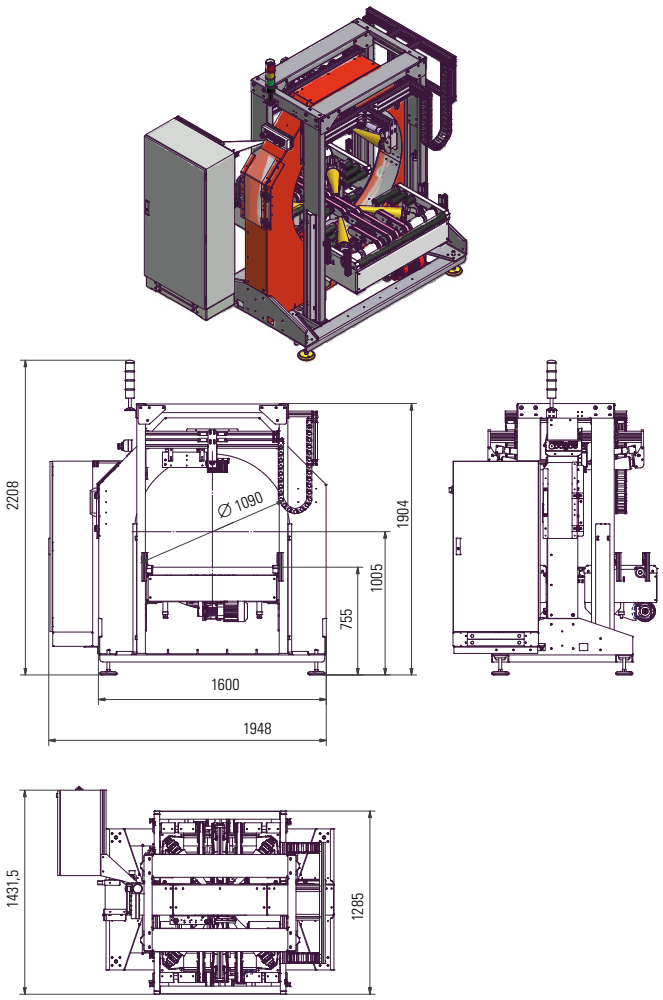
TECHNISCHE DATEN

	TE 1000 R/a	TE 1200 R/a
Folienrollendurchmesser	max. 250 mm	max. 200 mm
Folienrollenbreite	max. 125 mm	max. 125 mm
Rollenkerndurchmesser	38 oder 76 mm (wählbar)	38 oder 76 mm (wählbar)
Folienstärke	15 bis 50 µm	15 bis 50 µm
Wickelringinnendurchmesser	1090 mm	1290 mm
Wickelringdrehzahl	144 Umdr./Min.	114 Umdr./Min.
Netzspannung	3 x 400 V + N + PE	3 x 400 V + N + PE
Netzstecker	16 A / CEE	16 A / CEE
Anschlusswert	2,8 kW	2,8 kW
Pneumatischer Anschluss	Kupplungsstecker NW 7,2	Kupplungsstecker NW 7,2
Versorgungsdruck	6 bis 12 bar	6 bis 12 bar
Luftaufbereitung	getr./ölfrei	getr./ölfrei
Luftverbrauch	27,70 l/Zyklus	27,70 l/Zyklus

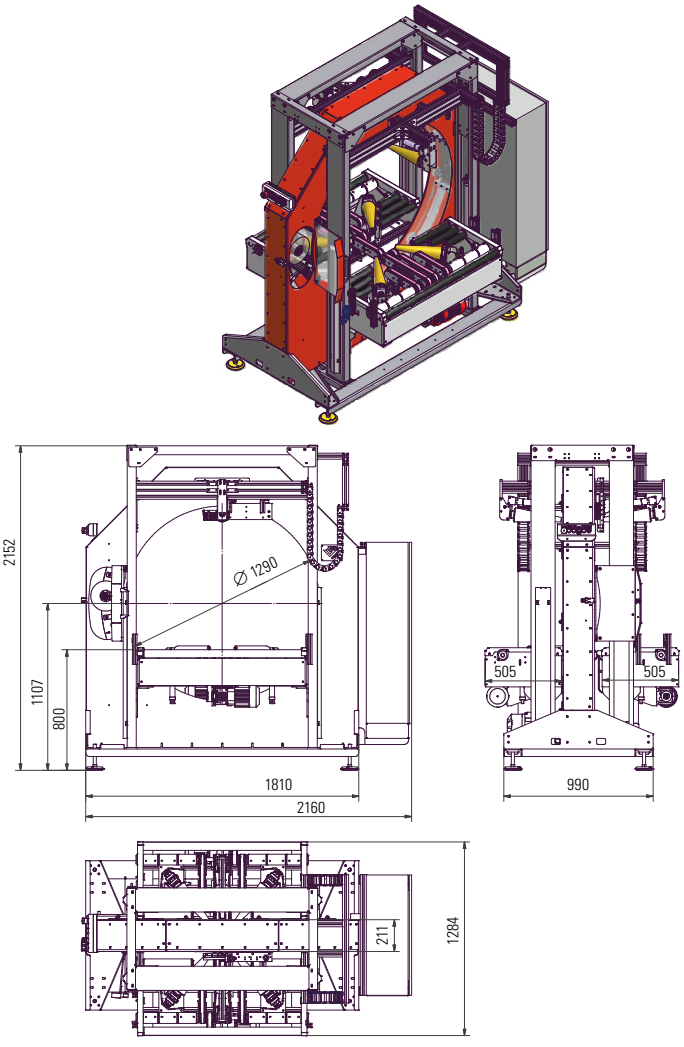


Die Fördereinheiten nehmen die Produkte auf und positionieren diese. Die Hub-, Dreheinheit hebt sich und die Niederhalter senken sich. Es erfolgt der Wickelvorgang. Danach wird das verpackte Produkt heraus transportiert und das Neue aufgenommen.

MASCHINENLAYOUT: TE 1000 R/a



MASCHINENLAYOUT: TE 1200 R/a



FIXIEREN. EINWICKELN. VERPACKEN.

wrapsolut
by Fährenkämper Engineering

Fährenkämper GmbH & Co. KG
Kampstraße 35
32584 Löhne | Deutschland

Fon: +49 (0) 57 31 8 60 01-0
Fax: +49 (0) 57 31 8 60 01-11

info@faeco.de
www.faeco.de
www.wrapsolut.de