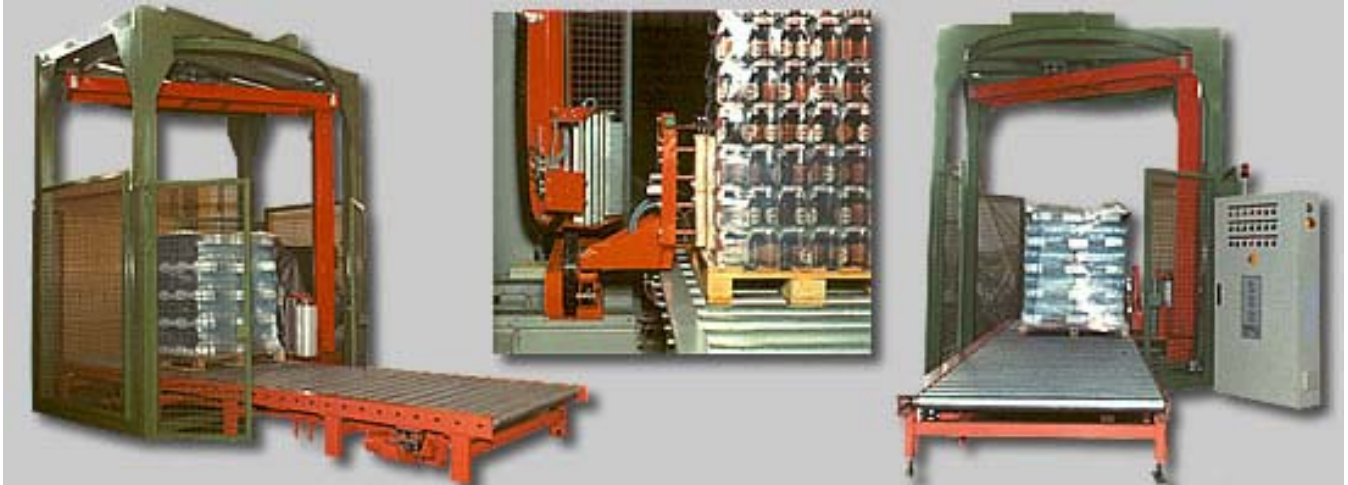


## Torna Jet



### DESCRIPCIÓN DE LA MÁQUINA

#### Filosofía de funcionamiento.

El avanzado diseño de la enfardadora **TORNA-JET** es óptimo para envolver toda clase de cargas agrupadas o depositadas sobre palets, especialmente la envoltura de palets con cargas poco estables.

Los ciclos de enfardado, soldadura, amarre y corte de film se efectúan después de haber sido posicionada y centrada la carga agrupada ó palet en posición estática “**palet parado**”.

El enfardado se realiza de forma espiral mediante el sistema de “**bobina rotante**”

El movimiento **ROTACIONAL** lo realiza un brazo dinámico que gira alrededor del palet o carga.

El movimiento **ASCENDENTE-DESCENDENTE** lo efectúa el carro portabobinas, montado y guiado en el brazo dinámico.

La combinación de ambos movimientos **ROTACIONAL Y ASCENDENTE-DESCENDENTE** proporcionan al palet una envoltura en espiral pudiendo preseleccionar el número de vueltas en la zona superior central e inferior del palet.

El sistema de enfardado con el “**palet parado**” nos permite ir a cadencias más elevadas que las enfardadoras de plataforma giratoria, al eliminar totalmente la fuerza centrífuga sobre las cargas depositadas en el palet.

Una vez finalizado el ciclo de envoltura, el palet es evacuado hacia la zona de almacenaje ó expedición atendiendo las órdenes del autómatá programable situado en el armario eléctrico de comando que ordena todos las fases incluido el trasiego antes y después del enfardado.

## La Estructura.

La estructura de la enfardadora **TORNA-JET** está formada por dos cuerpos: el **“cuerpo inferior”** desmontable en todos sus elementos y el **“cuerpo superior”** totalmente montado y soldado formando un solo cuerpo.

El **cuerpo inferior** lo componen cuatro patas de tubo de acero estructural provistas cada una de un juego de niveladores de altura que fijan firmemente al suelo toda la máquina. Estas patas se unen entre sí en la parte inferior mediante dos tubos larguero y dos tubos travesaño también compuesto por tubo de acero estructural.

En uno de los tubo larguero va montado el **“sistema de soldadura, corte y amarre de film”**.

El **cuerpo superior** lo componen: un marco de tubo de acero estructural de geometría rectangular soldado con cuatro patas del mismo material y con acoplamientos de alta fiabilidad y seguridad en la zona inferior para ensamblar con las patas del **“cuerpo inferior”** y así afianzar la estructura de una forma sólida, elástica y a su vez segura.

En el **“cuerpo superior”** va montado el motor-reductor y sistema de rotación del **“bastidor superior giratorio”**, **“colector eléctrico”**, anclaje y motor-reductor elevador del **“pisón estabilizador de cargas”** y **“anillo de seguridad”** para la estabilidad del **“bastidor superior giratorio”**.

## El Bastidor Superior Giratorio.

Es el elemento de la máquina que une el sistema de rotación con el brazo dinámico ó giratorio, por lo tanto es el cuerpo de enlace, es decir que gira o rota.

Está formado por tubo de acero estructural y soldado formando un bastidor rectangular con refuerzos para asegurar la robustez.

Este bastidor va dotado en su parte superior central de un núcleo de giro de alta resistencia con materiales de acero tratados para conseguir gran dureza, tanto en su módulo dentado de rotación como en los anillos de rodadura.

En los cuatro vértices del bastidor van montadas unas ruedas de poliuretano de alta resistencia al desgaste con efecto insonoro a la rodadura que se alojan en el anillo de seguridad soldado en el cuerpo superior para estabilizar el giro en altas revoluciones, cuatro puntos más de fijación del bastidor superior giratorio para dar más seguridad a la máquina.

## El Brazo Rotante

El **“brazo rotante”** cuelga de un extremo del **“bastidor superior giratorio”** y realiza la función de guía de deslizamiento vertical del carro portabobinas.

Está formado por 1 tubo de acero estructural con 2 guías longitudinales a ambos lados del tubo que facilitan el ascenso y descenso del carro a lo largo de dicho tubo.

Va dotado de un motor-reductor para el desplazamiento del carro portabobinas.

## El Colector Eléctrico

El **“colector eléctrico”** de vías unipolares para alimentación del carro portabobinas, elevación y descenso y opcionalmente para alimentar el sistema de preestiraje (cuando lo lleve). Está construido de material altamente conductor, cuyas vías de alimentación están perfectamente alineadas y aisladas del resto de la estructura.

## El Sistema de Soldadura, Amarre y Corte de Plástico

El “**sistema de soldadura amarre y corte de plástico**” Nos permite soldar, pinzar y cortar el plástico automáticamente dejando preparados todos los dispositivos para el siguiente palet.

Es un dispositivo compacto que en posición de reposo se encuentra camuflado lateralmente y no sobrepasa la altura del transportador para facilitar la rotación del “**brazo rotante**”. Cuando la fase o ciclo es de soldadura este dispositivo bascula lateralmente quedando por encima del transportador para aproximarse al palet y efectuar los ciclos de soldadura, amarre y corte de plástico.

Va montado en un mismo soporte y ensamblado en uno de los largueros inferiores del bastidor de la máquina.

### Display Digital Táctil

La máquina es comandada a través de un “**display digital táctil**” de mando manual de máquinas y averías situado en el cuadro eléctrico que a través de autómatas programables y convertidores de frecuencia comanda manual ó automáticamente los movimientos de la misma.

CARACTERISTICAS TECNICAS GENERALES	
Producción palets/hora	50-100 unidades (dependiendo del formato)
Dimensiones máximas del palet	1000x1200x2200mm
Max. Altura paletizable	2200mm
Mínima altura paletizable	500mm
Peso max. de la mercancía	3000Kgr. superior bajo demanda
Corriente de conexión	380-220volt. 50Hz. (trifasico C.A.)
Tensión de maniobra	24 VAC
Consumo de aire	28 litros/minuto
Presión de aire	3-5 Bar.
Consumo eléctrico	6,5 a 8,5 Kw/hora.