

# Martin Modell **RMAP** Automatische Aufrollung



Non-Stop Aufrollung  
für mittelbreite bis breite  
Materialbahnanwendungen

Die automatische Transferaufrollung **RMAP** von Martin Automatic bietet:

- Geeignet für die Verarbeitung von Papier, Folien, Karton und viele andere Materialien
- Automatischen Rollenwechsel nach Vorgabe der Rollenlänge, des Rollendurchmessers oder über ein Prozess- bzw. Bediener-signal
- Aufwickelkraftübertragung mittels Spannachse (center core winding)
- Tänzer-gesteuerte und einstellbare Profile für die Wickelspannung
- Möglichkeit der Aufrollung von Teilbahnen
- Ausgewuchtete Anlegewalze mit individueller Seitenverstellung
- Automatische Entladung der fertigen Rollen
- Vorverkabelte integrierte Antriebssysteme und Steuerungselemente

## Typische Spezifikationen\* Für Papier und Folien

Maximale Wechselgeschwindigkeit	bis 1600 FPM	487 MPM
Maximale Bahnbreite	bis 72 IN	1830 MM
Maximaler Rollendurchmesser	bis 50 IN	1270 MM

## Für Vliesmaterial

Maximale Wechselgeschwindigkeit	bis 2000 FPM	609 MPM
Maximale Bahnbreite	bis 74 IN	1880 MM
Maximaler Rollendurchmesser	bis 60 IN	1524 MM

## Für Karton

Maximale Wechselgeschwindigkeit	bis 1200 FPM	365 MPM
Maximale Bahnbreite	bis 72 IN	1830 MM
Maximaler Rollendurchmesser	bis 72 IN	1830 MM

## Anschlusswerte

Pneumatik	80 PSI (5,5 ATM) Druckluft
Elektrik	Dreiphasig

\* Wie bei allen Produkten von Martin Automatic ist jedes Modell für eine entsprechende Anwendung ausgelegt. Falls Sie weitere Informationen benötigen setzen Sie sich bitte mit Martin Automatic in Verbindung.  
Illustration der Transfersequenz des RMAP



## Martin Modell **RMAP** Automatische Aufrollung

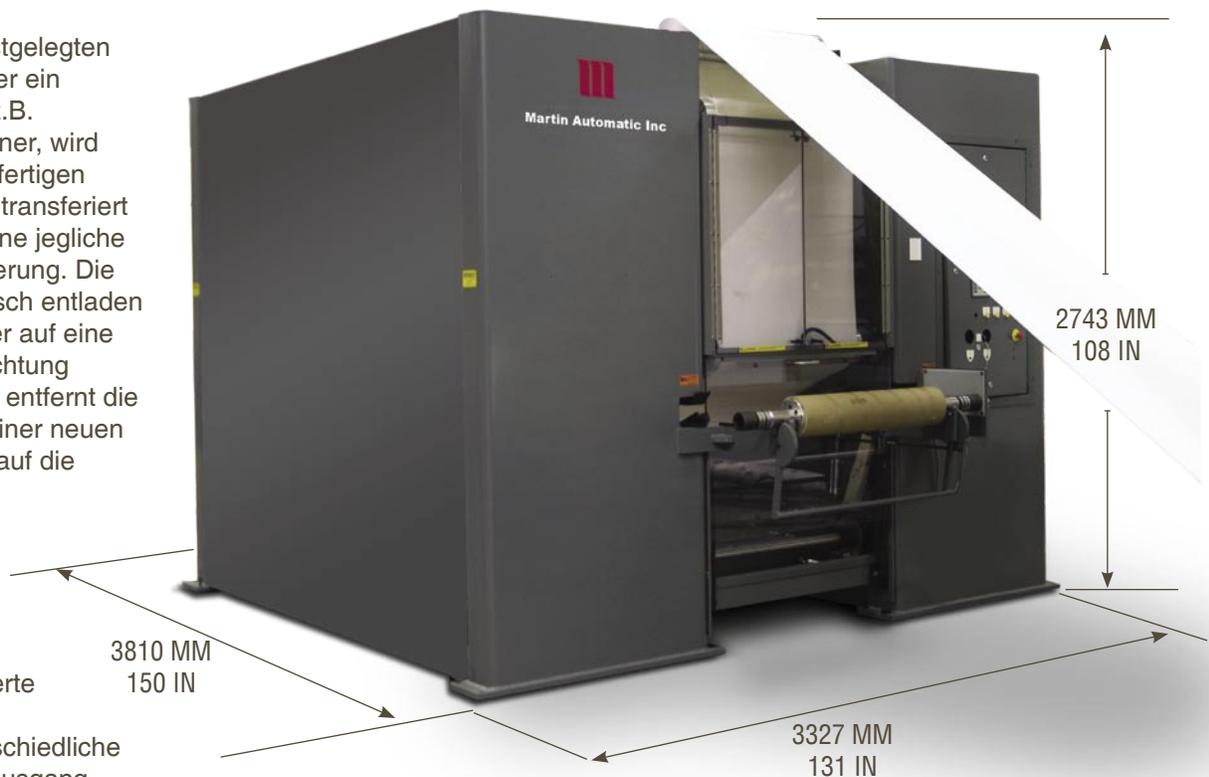
Die automatische Transferaufrollung RMAP von Martin Automatic ist eine Non-Stop Aufrollung die alle Funktionen für den automatischen Rollenwechsel in einer kompakten, platzsparenden Maschine vereint. Der RMAP bietet kontinuierliche Rolle-zu-Rolle Produktivität für ein breites Anwendungs- und Materialspektrum, von Folien- und Vliesmaterial bis hin zu Papier und Karton.

Im Gegensatz zu konventionellen Wendewicklern bewegen sich die Spindeln beim RMAP horizontal. Diese kurze lineare Bewegung zwischen den Wickelpositionen minimiert die Wahrscheinlichkeit sowie die Dauer von Bahnspannungsstörungen und Bahnversatz beim Rollenwechsel.

Das patentierte System verwendet zwei Spindel Antriebe: der erste ist dafür optimiert die Rollen nach erfolgtem Transfer ab dem Hülsendurchmesser zu wickeln. Der zweite Antrieb übernimmt die Aufgabe die Rollen bis zum vollen Durchmesser fertig zu wickeln. Der RMAP übergibt während des Wickelprozesses die laufende Rolle automatisch von der ersten auf die zweite Spindelposition. Jede Spindelposition ist mit einem bürstenlosen AC Antriebsmotor mit einem direkten Riemenantrieb ausgestattet. Dieses Design erlaubt den Verzicht auf wartungsintensive Getriebe, Kupplungen und Rutschkupplungen.

Nach Aufrollung einer festgelegten Bahnlänge oder auch über ein anderes Prozesssignal, z.B. manuell durch den Bediener, wird die Bahn von der vollen, fertigen Rolle auf die leere Hülse transferiert – vollautomatisch und ohne jegliche Geschwindigkeitsveränderung. Die volle Rolle wird automatisch entladen und auf Bodenebene oder auf eine andere Rollenfördereinrichtung abgesenkt. Der Bediener entfernt die Achse, bestückt sie mit einer neuen Leerhülse und bringt sie auf die Transferposition zurück.

Die Optionen des RMAP bieten alle Voraussetzungen für ein breites Material- und Einsatzspektrum. Integrierte Schneidesysteme, Wendestangen für unterschiedliche Bahnläufe am Ein- und Ausgang sowie Peripherieaggregate für das Handling von Achsen und fertigen Rollen erfüllen viele kundenspezifische Material- und Prozessanforderungen.



Die hier aufgeführten Maßangaben stehen für das Standardmodell RMAP 08-32-60 und sind nur für Planungszwecke geeignet.



**Martin Automatic Inc**

Aufwickler • Abwickler • Bahnspannungskontrollsysteme

[www.martinautomatic.com](http://www.martinautomatic.com)

**Martin Automatic Inc** 1661 Northrock Court Rockford, Illinois 61103 tel +1 815.654.4800 fax +1 815.654.4810  
**Martin Automatic Europe GmbH** Sonnenbergstrasse 73 D-74626 Bretzfeld-Dimbach Germany tel +49.7946.942.881 fax +49.7946.942.396  
**Martin Automatic Asia-Pacific** P.O. Box 87-781, Taipei, Taiwan 105 tel +886.2.27609886 fax +886.2.27609887