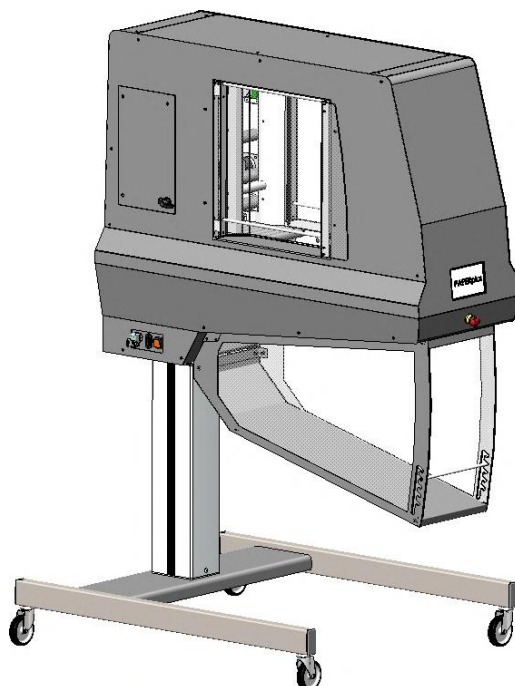


CATÁLOGO TÉCNICO / MEMORIAL DESCRITIVO**PAPERplus® Coiler²**

EQUIPAMENTO:	Máquina eletromecânica para enrolamento de almofadas de papel em bobinas de proteção	MARCA / MODELO:	Storopack® / PAPERplus® Coiler ²
DESCRIÇÃO:	MÁQUINA INDUSTRIAL ELETROMECÂNICA DESTINADA AO ENROLAMENTO AUTOMATIZADO DE ALMOFADAS DE PAPEL PREVIAMENTE CONFORMADAS, PRODUZINDO BOBINAS OU ESPIRAIS UTILIZADAS COMO ELEMENTOS DE PROTEÇÃO EM EMBALAGENS. O EQUIPAMENTO RECEBE PELA ENTRADA SUPERIOR UM BLOCO OU ALMOFADA CONTÍNUA DE PAPEL PROVENIENTE DE MÁQUINA FORMADORA COMPATÍVEL, DETECTA E CONDUZ O MATERIAL, SINCRONIZA A ALIMENTAÇÃO, INICIA O ENROLAMENTO AO REDOR DO NÚCLEO E ORGANIZA A ALMOFADA EM CAMADAS SUCESSIVAS ATÉ ATINGIR O DIÂMETRO SELECIONADO. O OPERADOR UTILIZA A TELA SENSÍVEL AO TOQUE PARA DEFINIR QUANTIDADE, DIÂMETRO, CONDIÇÃO DE FIRMEZA E DEMAIS OPÇÕES DISPONÍVEIS. O DIÂMETRO PROGRAMÁVEL SITUA-SE ENTRE 8 E 22 POLEGADAS, EQUIVALENTE APROXIMADAMENTE A 20 E 55 CENTÍMETROS, E A VELOCIDADE DE PRODUÇÃO VARIA DE 10 A 45 METROS POR MINUTO. O SISTEMA PERMITE PRODUZIR DE UMA A 99 BOBINAS OU TRABALHAR EM MODO CONTÍNUO, CONFORME PROGRAMAÇÃO. A CONFIGURAÇÃO PODE DISPONIBILIZAR OPÇÕES DE DENSIDADE, PRODUTO COM OU SEM ABERTURA CENTRAL E FINALIZAÇÃO POR PONTOS ADESIVOS. A ESTRUTURA POSSUI BASE MÓVEL, AJUSTE ELÉTRICO DE ALTURA, PORTAS TRANSPARENTES DE PROTEÇÃO, SENSORES, INTERTRAVAMENTOS, PARADA DE EMERGÊNCIA, INTERRUPTOR PRINCIPAL E INTERFACES ELÉTRICAS E DE COMUNICAÇÃO. O COILER² FOI PROJETADO PARA RECEBER ALMOFADAS PROVENIENTES DE PAPERPLUS® TRACK², PAPERPLUS® CLASSIC CX OU PAPERPLUS® CLASSIC VERTICAL. SUA FUNÇÃO É EXCLUSIVAMENTE ENROLAR E ORGANIZAR MATERIAL PROTETIVO JÁ FORMADO: NÃO FABRICA PAPEL, NÃO PRODUZ CELULOSE, NÃO CONFORMA A FOLHA ORIGINAL, NÃO IMPRIME, NÃO LAMINA E NÃO REALIZA TRANSFORMAÇÃO QUÍMICA.		
APLICAÇÃO:	Formação de bobinas ou espirais de almofadas de papel para amortecimento, travamento, escoramento, separação e estabilização de produtos em embalagens. Aplicável a postos de embalagem e expedição que necessitam de elementos protetivos organizados, dimensionados e prontos para inserção em caixas.		

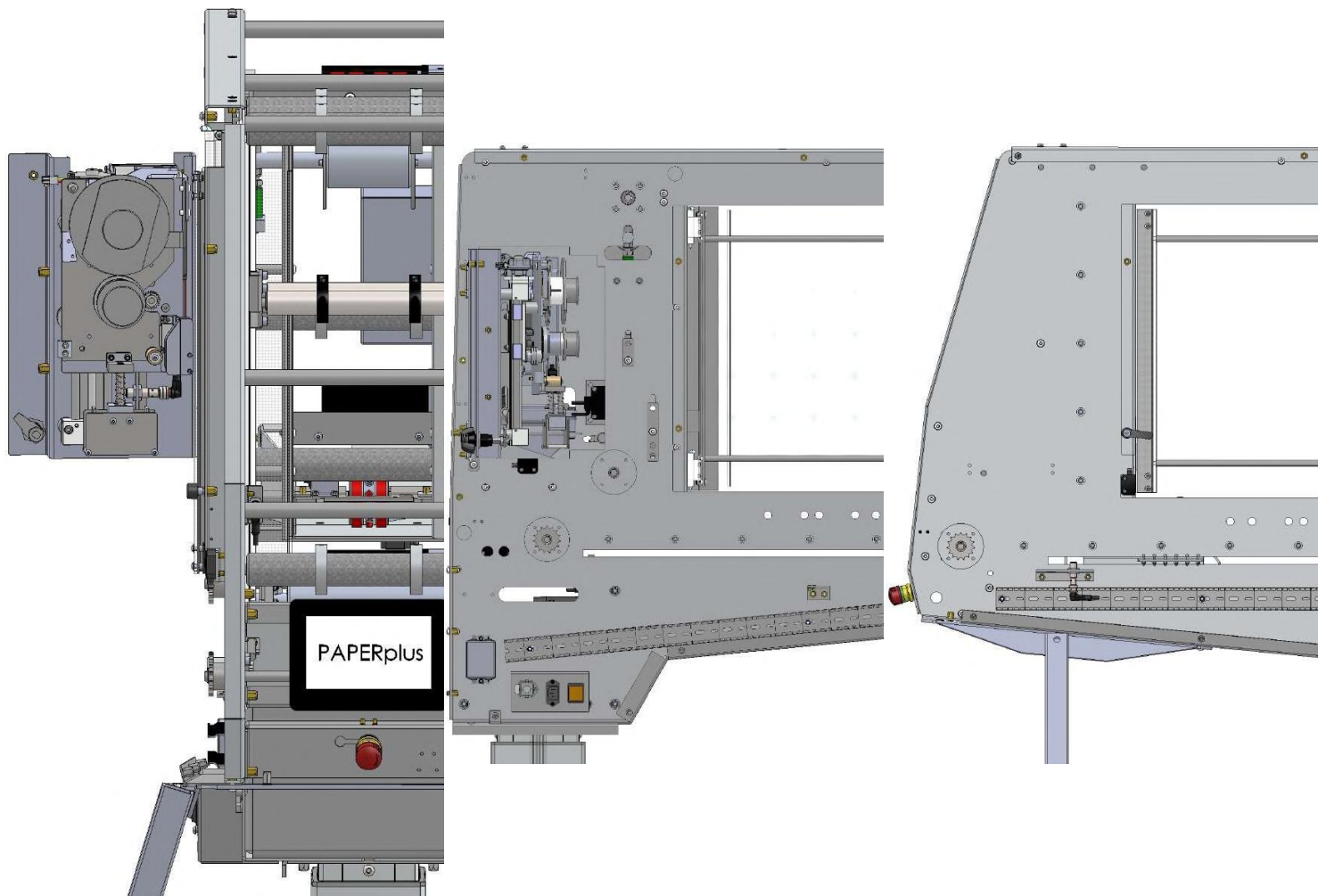
IMAGEM ILUSTRATIVA

PAPERplus® Coiler² - configuração ilustrativa do equipamento

DADOS TÉCNICOS

CARACTERÍSTICA	ESPECIFICAÇÃO TÉCNICA
Marca	Storopack®
Modelo	PAPERplus® Coiler ²
Categoria funcional	Máquina eletromecânica de enrolamento automatizado de almofadas de papel
Matéria de entrada	Almofada ou bloco contínuo de papel previamente conformado
Produto obtido	Bobina ou espiral de almofada de papel para proteção de embalagens
Diâmetro programável	8 a 22 pol. (aproximadamente 20 a 55 cm)
Velocidade de produção	10 a 45 m/min
Quantidade programável	1 a 99 bobinas ou produção contínua, conforme modo selecionado
Controle	Monitor com tela sensível ao toque
Opções de produto	Diferentes densidades; com ou sem abertura central; finalização adesiva conforme configuração
Alimentação elétrica	Configurações de 230 V / 50 Hz ou 110 V / 60 Hz, conforme versão
Fusível principal recomendado	6 A
Peso	210 kg na configuração CE; 480 lb na configuração para 110 V
Estrutura	Base móvel sobre rodízios, caixa fixa e ajuste elétrico de altura
Proteções	Portas transparentes, intertravamentos, sensores e parada de emergência
Compatibilidade de alimentação	PAPERplus® Track ² , PAPERplus® Classic CX e PAPERplus® Classic Vertical

DESENHO TÉCNICO / LAYOUT FUNCIONAL

Vista frontal do conjunto de
enrolamento e controleVista lateral da estrutura e dos
mecanismos internos

Vista lateral das proteções e interfaces

FLUXO OPERACIONAL SIMPLIFICADO



O Coiler² recebe material protetivo já conformado e executa o enrolamento controlado. A formação original da almofada é realizada por equipamento PAPERplus® compatível a montante.

FUNÇÕES E CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Recepção do material conformado	A entrada superior recebe a almofada contínua de papel produzida por equipamento PAPERplus® compatível. Guias e sensores detectam a presença do material e o posicionam para o início do ciclo. O Coiler ² não recebe papel plano em bobina e não executa a conformação original da folha.
Sincronização da alimentação	A lógica de controle coordena a chegada da almofada com os movimentos do conjunto de enrolamento. A sincronização limita folgas, acúmulos e esforços indevidos, mantendo o fluxo entre a máquina formadora e o Coiler ² dentro das condições programadas.
Enrolamento em espiral	O mecanismo conduz a almofada ao redor do núcleo e a dispõe em camadas sucessivas, formando uma espiral compacta e estável. O produto resultante preserva a natureza de papel e utiliza a geometria da almofada para oferecer amortecimento e resistência à compressão.
Seleção do diâmetro	A tela sensível ao toque permite selecionar diâmetros de 8 a 22 polegadas, equivalentes aproximadamente a 20 e 55 centímetros. O controle acompanha o ciclo e interrompe o enrolamento ao atingir a condição correspondente ao tamanho programado.
Programação de quantidade	O operador pode selecionar a produção de uma a 99 bobinas ou habilitar produção contínua, conforme o modo disponível. A contagem organiza a sequência de ciclos e auxilia a adequação da produção à demanda do posto de embalagem.

Ajuste de densidade	A configuração de firmeza controla a organização e a compactação relativa das camadas da bobina. Diferentes condições de densidade permitem adequar o elemento protetivo ao tipo de produto, ao espaço disponível e à função de amortecimento ou travamento requerida.
Opção de abertura central	O sistema pode produzir bobinas com ou sem abertura central, conforme a seleção e a configuração. A abertura facilita determinadas formas de aplicação e manuseio, enquanto a bobina fechada oferece outra distribuição geométrica do material protetivo.
Finalização por pontos adesivos	Quando equipado e abastecido com o consumível previsto, o dispositivo aplica pontos adesivos para manter a extremidade da bobina fechada. A aplicação é localizada e auxiliar à finalização; não constitui laminação, plastificação, revestimento contínuo ou alteração química do papel.
Interface por tela sensível ao toque	A interface apresenta parâmetros, comandos, condições operacionais, avisos e informações de diagnóstico. Por meio da tela, o operador seleciona diâmetro, quantidade, densidade e opções disponíveis, acompanha o estado do ciclo e executa comandos autorizados.
Velocidade de produção	O sistema trabalha na faixa de 10 a 45 metros por minuto, conforme os parâmetros, o material e a configuração integrada. A velocidade deve permanecer compatível com a alimentação do equipamento a montante e com as condições operacionais do conjunto.

Compatibilidade com formadores PAPERplus®	O Coiler ² pode receber almofadas provenientes de PAPERplus® Track ² , PAPERplus® Classic CX ou PAPERplus® Classic Vertical. Essa compatibilidade demonstra que sua função de enrolamento não é exclusiva de um único formador. Cada máquina conserva sua função técnica própria.
Interfaces elétricas e de comunicação	Conectores e sinais permitem a coordenação com o equipamento formador compatível. A interface informa condições de disponibilidade, ciclo e segurança para sincronizar a alimentação. As conexões devem seguir o layout e as especificações técnicas do fabricante.
Ajuste elétrico de altura	A coluna ajustável permite alinhar a entrada do Coiler ² com a saída do equipamento a montante. O ajuste deve ser realizado com a estrutura estabilizada e com atenção à trajetória do material, mantendo passagem livre, alinhamento e acesso seguro ao posto.
Mobilidade e posicionamento	A base com rodízios permite deslocar e posicionar a máquina. Durante a operação, o conjunto deve permanecer em superfície horizontal, firme e capaz de suportar a carga especificada, com espaço para abertura de portas, retirada das bobinas e acesso de manutenção.
Proteções, sensores e emergência	Portas transparentes restringem o acesso aos mecanismos internos e permitem inspeção visual. Intertravamentos e sensores supervisionam as condições de segurança, e a parada de emergência interrompe os movimentos em situação anormal. A operação requer todas as proteções montadas e funcionais.
Instalação, manutenção e limites funcionais	A alimentação elétrica deve corresponder à configuração do equipamento, com fusível recomendado de 6 A, aterramento e proteção adequados. Manutenção deve ser executada por pessoal qualificado, com a máquina parada e desenergizada. O Coiler ² não fabrica papel, não forma a folha original, não imprime, não lamina e não realiza transformação química; sua função é enrolar almofadas já conformadas.