



ESCLUSIVE E DI SUCCESSO

Dal 1988 il marchio austriaco GÖWEIL si contraddistingue per la produzione di macchinari di alta qualità e affidabilità sia nell'ambito della pressatura che della filmatura. Da circa dieci anni O.R.S.I. Srl è importatore esclusivo per l'Italia di presse-filmatrici e filmatrici industriali Göweil, con decine di macchinari venduti sul territorio nazionale e diverse nuove consegne in programma nei prossimi mesi

Presente in tutto il mondo, con una rete ben consolidata di partner localizzati nei vari Stati, l'azienda austriaca destina all'esportazione più dell'85% dei macchinari prodotti e ha da poco inaugurato un secondo sito produttivo di circa 17.000 m², assumendo così un profilo sempre più internazionale, mantenendo però intatti i valori e i principi di una sana azienda dal carattere familiare.

Internamente all'azienda, sono state definite due linee produttive ben distinte: la linea agricola e la linea industriale. Dealer esclusiva in Italia per la linea industriale è l'azienda tortonese O.R.S.I. Srl.

Vediamo nel dettaglio i due macchinari principali, che stanno riscontrando al momento maggior successo sul mercato dell'industriale: la filmatrice G4010Q INDUSTRY e la pressa-filmatrice LT MASTER.

► G4010Q INDUSTRY



FILMATRICE G4010Q INDUSTRY

La filmatrice GÖWEIL G4010Q INDUSTRY è una soluzione compatta e di facile utilizzo per la fasciatura con film plastico di balle sia cilindriche che parallelepipedo, precedentemente pressate. Il contenuto della balla non è questione rilevante: può trattarsi di CSS, rifiuti industriali (più o meno triturati), carta/cartone...ciò che conta è che essa abbia una sua forma definita.

Dal punto di vista strutturale, la macchina è dotata di due ruote gommate e un timone per una facile movimentazione, mentre, in posizione di lavoro, poggia su quattro piedi stabilizzatori azionati idraulicamente. Il telaio è semplice ma robusto, così come la tavola di filmatrice. Il doppio braccio avvolgitore è sicu-

mente uno dei principali punti di forza di questa macchina, in quanto, rispetto ad una filmatrice monobraccio, i tempi operativi sono, in questo caso, dimezzati ed è possibile lavorare fino a 50 balle/ora. La G4010Q INDUSTRY ha inoltre una serie di importanti parametri di lavoro regolabili, in modo di adeguarsi al meglio alle esigenze del cliente. Solo per citarne alcuni: il numero di giri di filmatrice, così come il livello di sovrapposizione del film plastico, possono essere variati secondo esigenza; in base alla tipologia e alle dimensioni della balla da filmare è possibile modificare il livello di pretensionamento del film e la tensione del nastro della tavola di filmatrice, il tutto per una miglior aderenza del film alla balla. È bene ricordare che una buona filmatrice delle balle genera molteplici benefici: riduce l'azione degli agenti atmosferici, limita al minimo il rischio di incendio, facilita lo stoccaggio, la gestione ed il trasporto, oltre il fatto che gli impatti odorigeni vengono praticamente azzerati e si contengono notevolmente i percolati. Dal punto di vista gestionale, l'utilizzo della G4010Q INDUSTRY è semplice e intuitivo ed è possibile sia in modo manuale, tramite manopole posizionate a bordo macchina, che in modo automatico, tramite radiocomando, attraverso il quale è possibile azionare anche un programma preimpostato che permette alla macchina di compiere tutti i processi in modo autonomo, provvedendo anche al taglio finale

► G4010Q INDUSTRY: filmatrice per lavorare sia balle parallelepipedo che cilindriche





del film plastico. Solo a quel punto, per questioni di sicurezza, l'operatore interverrà per azionare il comando di scarico della palla: una volta ribaltata la palla lateralmente, la tavola di filmatura ritornerà in posizione, pronta ad accogliere una nuova palla.

“Siamo molto soddisfatti di queste macchine. Fin dal primo momento in cui abbiamo iniziato a proporre le filmatrici GÖWEIL abbiamo subito notato un feedback più che positivo da parte dei nostri clienti. Questo perché una macchina mobile su ruote, dà sicuramente una serie di vantaggi all'utilizzatore e gli permette di poterla spostare con grande facilità all'interno dell'impianto o addirittura di diversi cantieri. Inoltre il doppio braccio avvolgitore accelera di gran lunga i tempi di filmatura. Ma non è tutto qui. L'affidabilità, la robustezza e i ridotti costi di gestione hanno fatto il resto, e consolidato i rapporti con numerosi dei nostri clienti. Ciò che ci rende orgogliosi è annoverare tra le nostre referenze, aziende che hanno comprato all'inizio una sola filmatrice e anni dopo hanno implementato il loro parco macchine con altre dello stesso tipo.”

PRESSA-FILMATRICE LT MASTER

La pressa-filmatrice LT MASTER può essere definita una macchina “due in uno”, in quanto il materiale sfuso caricato nella tramoggia sul retro viene compresso in una palla cilindrica già filmata e scaricata poi sul davanti. Si tratta di una macchina totalmente autonoma “stand alone”, mobile su ruote che può lavorare qualsiasi tipo di rifiuto e materiale, in genere, an-

DATI TECNICI G4010Q INDUSTRY

Motore	elettrico, 15 kW
Diametro balle cilindriche	da 900 mm a max 1.600 mm
Dimensioni balle parallelepipedo	da 800x800 mm a max 1.200x1.400 mm lunghezza max: 1.800 mm
Peso max palla	1.600 kg
Altezza film plastico	500 mm o 750 mm

Come la Lt Master, anche la G4010Q Industry si distingue per la velocità di lavoro e per la flessibilità di settaggio dei vari parametri: il numero di giri di filmatura, così come il livello di sovrapposizione del film plastico, possono essere modificati in ogni momento, secondo esigenze e necessità

che molto umidi a patto che questo abbia una pezzatura < 150 mm e che non siano presenti parti rigide o ferrose di grossa dimensione, che potrebbero causare problemi sia in fase di alimentazione, che provocare danni alla camera di pressatura. In questi anni, la LT MASTER è stata testata con diverse tipologie di rifiuto e materiale, ottenendo sempre eccellenti risultati. Le balle prodotte variano naturalmente di peso, in relazione al materiale pressato, mantenendo però sempre un'ottima consistenza ed una densità omogenea, grazie alla possibilità di variare i parametri di compressione all'interno della camera di pressatura. È sicuramente una soluzione molto valida, soprattutto al giorno d'oggi, in impianti di produzione di CSS, ad esempio, dove il materiale, una volta giunto alla fine del processo di lavorazione, deve essere movimentato per raggiun-



1 Un'ampia tramoggia (volume circa 13 mc e larghezza 3.500 mm) permette il carico del materiale in svariati modi: tramite pala, ragno, nastro, carroponete, cassone ribaltabile. Un nastro a catene con facchini in ferro permette al materiale di avanzare, senza slittamenti, in direzione delle due coclee sovrapposte, che lo dosano sul nastro elevatore; da qui il materiale arriva direttamente nella camera di pressatura.

2 Quella della LT MASTER, è una camera a rulli, divisa in due metà simmetriche, ciascuna avvolta da un nastro in gomma chiuso ad anello. La fase di pressatura è molto importante; per questo molti parametri possono essere regolati, in modo da trovare il migliore assetto in base al materiale; tra questi parametri vi



DATI TECNICI LT MASTER

Azionamento	motore elettrico, 90 kW o trasmissione cardanica
Diametro balle cilindriche	da 600 mm a 1.150 mm
Larghezza balle	1.150 - 1.250 mm
Legatura	con rete o film plastico
Filmatura	con film plastico, altezza bobine 500 mm o 750 mm

gere inceneritori e cementifici, molti dei quali situati all'estero.

Una delle peculiarità della LT MASTER è l'automazione dei processi: una volta caricato il materiale in tramoggia, tutte le fasi successive, fino alla filmatura, avvengono in modo completamente automatico. L'operatore, che deve comunque sempre provvedere al controllo del lavoro, è facilitato dalla presenza di un monitor a bordo macchina, che trasmette quanto ripreso dalle telecamere poste in punti quattro punti strategici della LT MASTER. La prima telecamera riprende la zona di alimentazione e permette all'operatore di assicurarsi sempre una tramoggia piena e un'alimentazione costante. La seconda telecamera monitora il punto di ingresso del materiale nella

➤ **LT MASTER: pressa-filmatrice "due in uno"**



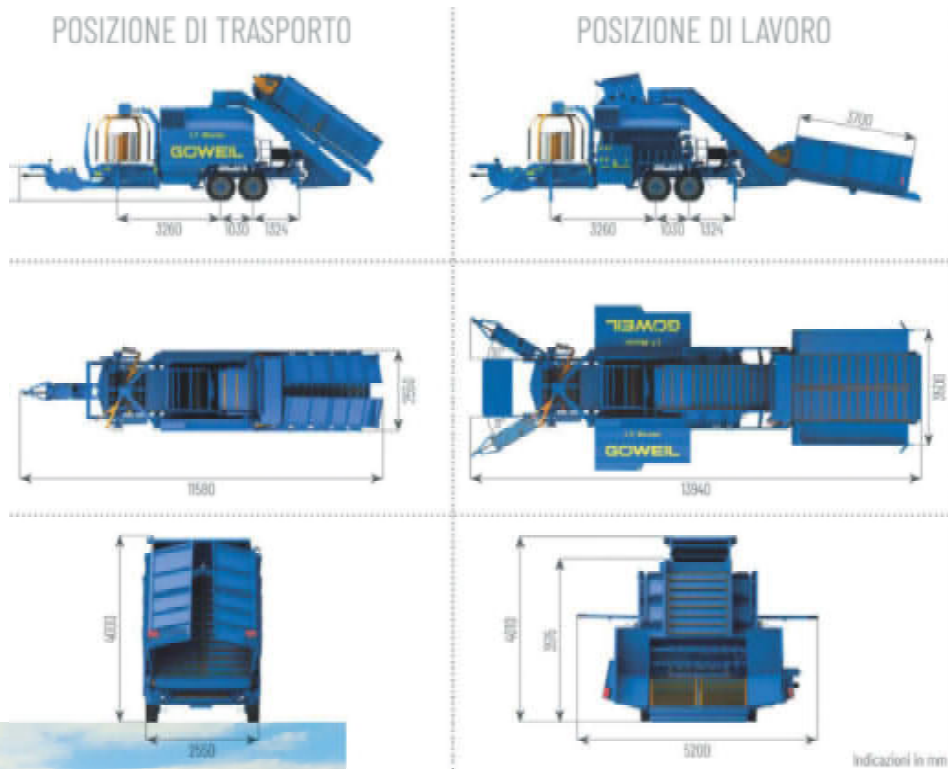
Il funzionamento della LT MASTER

sono ad esempio: la velocità di alimentazione alla camera, il livello di compressione del materiale, il livello di tensione dei nastri che avvolgono i rulli, il livello di tiratura della rete/film, il tutto per ottenere balle omogenee e compatte. Una volta formata la palla, tramoggia e trasportatore inclinato si arrestano automaticamente ed in contemporanea ha inizio la fase di legatura, la quale può avvenire sia con rete che con film plastico. Al termine, il portellone della camera si apre e la palla viene scaricata direttamente su di un carrello mobile che la trasporta nella corretta posizione per la filmatura.

3 A questo punto, mentre la filmatura ha inizio, la camera di pressatura si richiude, ripartono il nastro della tramoggia e il nastro di alimentazione per la pressatura della palla successiva, il tutto per sfruttare al meglio i tempi di lavorazione. La filmatura avviene all'incirca con lo stesso principio della G4010Q, con un doppio braccio avvolgitore e con un sistema di pretensionamento del film regolabile. Al termine della filmatura, la palla viene scaricata a terra per mezzo di uno scivolo.

4 Un nastro orizzontale, posto sotto la macchina, permette infine di recuperare eventuale materiale perso durante il processo di pressatura e filmatura. Questo materiale sarà convogliato nuovamente sul nastro inclinato e rinvio dunque alla camera di pressatura.

camera di pressatura e consente di verificare che la legatura avvenga in modo corretto. La terza e quarta telecamera fanno sì che anche il lato opposto all'operatore sia mantenuto sotto controllo. Nella stessa zona del monitor telecamere è inoltre installato il dispositivo di comando, dal quale è possibile variare tutte le impostazioni di lavoro, così come anche una serie di manopole per la gestione in manuale in caso di problemi con il dispositivo di comando. Quest'ultimo svolge inoltre funzione di lettore numerico delle balle prodotte (pressate e



fasciate). Infine è presente un sistema di pesatura che permette di rilevare il peso delle balle pressate e fasciate, trasmette il dato ad un display luminoso ed infine ad una stampante che genera etichette da poter apporre a ciascuna palla. L'ottimizzazione nella gestione dei processi, unita ad un'alimentazione costante e adeguata, permette alla LT MASTER di realizzare oltre 40 balle/ore. ■