

S110

Solución para el paletizado cartesiano, con salida automática de palet, compacta y flexible.



El paletizador modular cartesiano tipo Pick & Place **S-110**, ha sido específicamente diseñado para manejar cajas de cartón, packs retractilados o cualquier otro envase de forma regular en una área de tamaño reducido.

El **S-110** es un paletizador cartesiano con salida automática de palet, compacto y flexible

Características

- > Paletizador tipo cartesiano con movimiento accionado por servomotor a alta velocidad.
- > Altura óptima de la máquina gracias a la incorporación de un mástil telescópico (opcional).
- > Altos estándares de seguridad mediante barreras por medio de sensores y con opción de puertas interbloqueadas.
- > Diseño compacto y ergonómico.
- > Panel de pantalla táctil de 10" con los manuales y esquemas de mosaicos incluidos.
- > Estructura abierta que permite un fácil y rápido acceso para su limpieza y mantenimiento.
- > Salida automática del palet lleno hasta la posición de espera
- > Diferentes disposiciones en función de la aplicación y el espacio disponible.
- > Pinza personalizada para manejar múltiples tipos de cajas, con cambio rápido y automático.
- > Edición y modificación de formatos completamente electrónica por parte del usuario.

PRODEC
FLEX · TECH

S110 Solución para el paletizado cartesiano, con salida automática de palet, compacta y flexible.

El paletizador S-110 ha sido diseñado para acoplarse directamente después de uno o dos transportadores de salida de caja provenientes de la encajadora, completando así el final de línea.

Esta unidad es ideal para capacidades bajas y medias. Como concepto general, se considera una velocidad de 10 ciclos/min.

Si el patrón de paletización permite llevar dos cajas por ciclo, entonces la velocidad sería de 18 cajas / minuto.

Permite trabajar simultáneamente con cajas y mosaicos de diferentes tamaños en el siguiente caso:

Transportador de caja único. En este caso, el equipo S-110, con una estación de paletizado, completa un palet, y automáticamente se desplaza a la posición del segundo palet para finalizar el proceso. El posicionamiento del palet vacío (en la posición de carga) se realiza de manera manual y la salida del palet lleno se lleva a cabo de forma automática hasta la posición de palet en espera.

Transporte de palets El cambio de palet es automático, para lo cual existen tres estaciones de trabajo:

Estación de carga: transportador de rodillos motorizado 2000x1100 mm. situado bajo el dispensador automático de palets.

Estación de paletizado: transportador de rodillos motorizado 2000x1100 mm, provisto de tope neumático para el correcto posicionamiento del palet.

Estación de salida: transportador de palet lleno en espera de ser retirado sobre sendos transportadores de 1500x1100 mm.

Cuando se completa un palet en la estación de paletizado, automáticamente avanza a la posición de palet de espera y el palet vacío de la posición de carga avanza a la posición de paletizado; el dispensador de palets deposita entonces un palet vacío en la posición de carga.

La altura de trabajo de los transportadores es de 100 mm.

El acceso a la estación de paletización puede estar abierto, pero siempre protegido a través de una barrera fotoeléctrica con "muting". La señal de "dentro a fuera" permite la salida automática del palet, mientras que cualquier objeto que interfiera con un movimiento de "fuera a dentro" genera una parada de emergencia. La seguridad de este mecanismo está plenamente garantizada y conforme a las normas CE.

El cabezal se adapta a cada caso concreto, sin embargo, hay tres sistemas universales de sujeción: Pinzas por presión lateral, conjunto de múltiples ventosas con efecto Venturi o garras.

Los ejes X, Y y Z están controlados por servomotores para incrementar la velocidad y la eficiencia del proceso. Está disponible opcionalmente con 4 ejes (rotación de caja).

El bastidor ha sido diseñado para ser lo más compacto y robusto posible. Las puertas y ventanas de policarbonato ofrecen una inspección visual completa desde cualquier zona alrededor de la máquina. Las puertas permiten un acceso libre y sin obstáculos al interior de la máquina, incluyendo microrruptores de seguridad en caso de apertura.

Pantalla táctil

El uso de la pantalla táctil es fácil y sencillo, con indicación constante del estatus y posición de los ejes. Modificar o crear un mosaico nuevo de paletización se lleva a cabo por el operador a través de la pantalla táctil y no requiere ayuda externa. La pantalla táctil y el PLC están programados siguiendo la arquitectura estándar y modular de OMAC y PACK ML. El equipo se controla a través de una pantalla

Información técnica

Altura máxima de paletización (palet incluido)	1700 mm (Otras bajo petición)
Carga máxima (cabezal incluido)	30 Kg
Capacidad	10 ciclos/minuto
Cabezales disponibles	Pinza por presión lateral, ventosa succionadora, horquilla, garra.
Dimensiones del palet	1000x1200, 800x1200 (Otras bajo petición)
Potencia eléctrica	5,5 kW

táctil multifunción, aportando al operario la información necesaria para una correcta maniobra y para las operaciones de cambio y ajuste de formato. Asimismo, a través de diferentes niveles de contraseñas de protección en la pantalla, se pueden modificar los principales parámetros del equipo.

PRODEC ha conseguido reunir en este equipo unas destacadas características de diseño y funcionalidad que se detallan a continuación:

Accesible

El diseño limpio, abierto y sin barreras mecánicas, simplifican extremadamente las intervenciones que se precise efectuar en el equipo, bien sean por un cambio de formato, por una simple regulación, o los habituales trabajos de limpieza y mantenimiento.

Flexible

Por su concepto avanzado, permite ampliar inicialmente sus funciones para adaptarlo a las necesidades requeridas de cada proyecto.

Ergonomía

Para su desarrollo, se han utilizado métodos de diseño específicos para optimizar el bienestar y la comodidad del personal que deba intervenir en la máquina.

Gestión de la información

Un potente software desarrollado por nuestro equipo técnico permite efectuar un control total de las funciones del equipo, así como realizar de forma simple los cambios de formato, a través de la pantalla táctil que incorpora. A través de esta, también es posible verificar la eficiencia productiva por turnos de trabajo, o por franjas horarias, convirtiéndolo en un eficaz instrumento de análisis. Está preparada para integrar líneas de trabajo según el estándar OMAC.

PRODEC
FLEX · TECH