



Linea di pallettizzazione

PRODOTTO DA MOVIMENTARE:

ROTOLO DI FASCIA DI GOMMA BATTRISTRADA DESTINATI AL MERCATO DELLA RICOSTRUZIONE DEI PNEUMATICI

DESCRIZIONE:

Per il gruppo Marangoni è stato progettato e realizzato un impianto per effettuare la pallettizzazione dei rotoli di fascia battistrada. Esso è composto da una serie di nastri e rulliere a servizio di una macchina fasciatrice e di un pallettizzatore.



CARATTERISTICHE TECNICHE DEL PALLETIZZATORE:

Dimensioni: 5500x2100 mm H=2800 mm

Numero postazioni pallet: 2

Protezioni laterali e posteriori: rete metallica

Protezione frontale: barriera optoelettronica

CICLO DI FUNZIONAMENTO:

La fascia battistrada arrotolata viene scaricata sul trasportatore di uscita dell'avvolgitore (a quota 450 mm) e da qui trasferita sul nastro ad accumulo in salita che la conduce a quota 1000 mm. Quando il rotolo arriva sulla rulliera con curva a 90°, l'operatore vi applica una etichetta di identificazione, quindi la fascia entra all'interno della macchina fasciatrice dove viene centrata ed avvolta con 2,4 o 6 strati di film. Al termine della fasciatura, il rotolo viene trasferito sulla rulliera posta all'interno del pallettizzatore e non appena urta una apposita battuta un sensore comanda la discesa del manipolatore che preleva la fascia, la trasla ed infine la deposita sul pallet.

Tale ciclo di lavoro viene ripetuto fino al completamento dei due pallet che possono differenziarsi per il numero di rotoli per strato e per numero di strati.

Per consentire le operazioni di carico e scarico dei pallets in condizioni di totale sicurezza, la parte frontale del pallettizzatore è protetta con una barriera optoelettronica che provvede ad arrestare qualsiasi movimento pericoloso in caso di intercettazione dei suoi raggi.





Packaging line

HANDLED MATERIAL:

WINDED STRIP OF RUBBER FOR RETREADED TIRE INDUSTRY

DESCRIPTION:

For the Italian group Marangoni has been designed and realized a packaging line for winded strip of rubber. The line is composed of a series of belt conveyors and roll conveyors feeding a taping machine and a gantry palletizer.

GANTRY PALLETIZER'S TECHNICAL CHARACTERISTICS:

Dimensions: 5500x2100 mm, H=2800 mm

Pallet's number positions: 2

Lateral and back safety protections:

- metallic barriers

Frontal safety protection:

- optoelectronic barrier

WORKING CYCLE:

The winded rubber strip is released on the output winding machine's conveyor (height=450 mm) and from here transferred to a rising belt conveyor which takes it to 1000 mm of height. When the product arrives on the 90° roll conveyor, the operator labels it, then the strip goes on the taping machine where it's centered and wrapped up with 2, 4 or 6 film layers. At the end, the bundle is transferred to a roll conveyor placed inside the gantry palletizer and when a ledge is struck, an appropriate sensor actuates the manipulator descent, then catches the bundle, translates it and releases it on the pallet.

This cycle is repeated until the two pallets are fully loaded; the pallets can be different for number of layers and for number of bundles of each layer.

To manage the pallet's charge and discharge operation in total safety conditions, the front of the gantry palletizer is protected with an optoelectronic barrier; this one makes every movement to stop when its rays are intercepted.

