



Macchina per movimentazione cialde

PRODOTTO:

CIALDE DEL WINNER TACO BISCUIT

L'impianto in oggetto è stato progettato e realizzato per le società italiana SAGIT e francese MIKÓ, per eseguire il trasferimento delle cialde sul nastro di alimentazione del forno.

L'impianto è composto da:

- N°12 nastri trasportatori con motorizzazioni indipendenti (lu=1200 mm, la=150 mm, inclinazione: 30°)
- N°12 manipolatori dotati di carrelli pick&place con motorizzazioni indipendenti
- N°1 nastro recupero scarti (lu=3400 mm, la=350 mm)
- Quadro elettrico e pulpito di comando.

Nella costruzione dei vari elementi sono stati utilizzati i criteri di igiene e pulibilità tipici dell'industria alimentare; in particolare la progettazione e la realizzazione sono state eseguite in modo da escludere la presenza di saldature e di superfici piane su cui possa depositarsi sporcizia.



CICLO DI FUNZIONAMENTO:

Le cialde vengono caricate manualmente in pile sui nastri trasportatori a fascini; durante tale fase le cialde passano tra le sponde calibratrici che ne definiscono il diametro massimo. Sui nastri le cialde avanzano fino ad impegnare la fotocellula di presenza (fibra ottica) che corrisponde alla posizione di presa dei manipolatori.

Giunte le cialde nella posizione di presa, i bracci di presa dei manipolatori ruotano verso il basso per mezzo di una camma, mentre il carrello trasla verso il nastro di alimentazione. Quando il carrello arriva nel punto di presa, la ventosa si porta a contatto con la superficie della cialda e ne effettua la presa; quindi, il carrello inizia la traslazione con la cialda in posizione verticale e, superato l'ingombro del nastrino, viene effettuata la rotazione del braccio mediante il sistema a camma.

Quando il carrello giunge nella posizione di deposito, la cialda viene posizionata all'interno dei riferimenti posti sul nastro di alimentazione del forno NIC e rilasciata su di esso.

CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO:

Diametro cialda: 110±2 mm

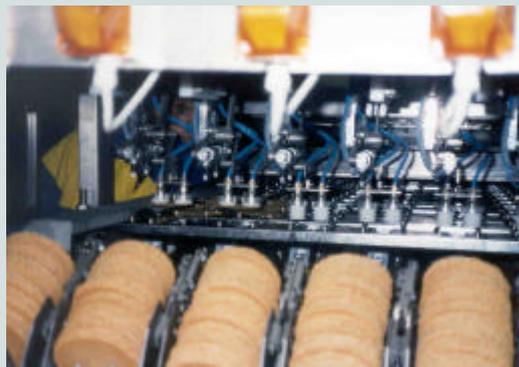
Spessore cialda: 2 mm

Peso cialda: 9 g

PRESTAZIONI:

Produttività impianto: 400 cialde/min

Capacità singola linea: 33 cialde/min





Waffles handling machine

PRODUCT:

WINNER TACO'S WAFFLES

The equipment in object has been designed and realized for the Italian and French companies SAGIT and MIKÓ, to carry out the waffles transfer into the oven's feeding conveyor.

The system is composed of:

- N°12 motorized belt conveyors (length=1200 mm, width=150 mm, slope=30°)
- N°12 manipulators with single motorized pick&place devices
- N°1 belt conveyor for rejected waffles (length=3400 mm, width=350 mm)
- Electric board and control panel.



In the equipment's construction have been used the hygiene and cleanability criteria typical of the alimentary industry; in particular design and realization have been executed to exclude weldings and plane surfaces on which dirty could deposit.

WORKING CYCLE

The waffles are placed manually on each belt conveyor by an operator; in that phase waffles pass through gauging lateral guides which define the maximum diameter. Waffles go on the conveyors (each conveyor has its own motorization) until a present photoelectric cell is obscured; this position corresponds to the manipulator's picking position.

When waffles arrive in picking position, while the saddle translates towards that position, the manipulator's picking arm rotates downwards; as soon as the saddle arrives to the picking position, the suction device goes down to the waffle's surface and picks it, then the saddle moves to the oven's conveyor; at first waffle is moved in vertical position, after the manipulator arm rotates to present the product horizontally to the oven's conveyor.

PRODUCT'S CHARACTERISTICS

Waffle's diameter: 110±2 mm

Waffle's thickness: 2 mm

Waffle's weight: 9 g

PERFORMANCES:

Total productive capacity: ~400 waffles/min

Single line productive capacity : 33 waffles/min

