



Impianto di pallettizzazione fasce di gomma

PRODOTTO DA MOVIMENTARE:

FASCE DI GOMMA BATTISTRADA AVVOLTE PER IL MERCATO DEI PNEUMATICI RICOSTRUITI

Questo insieme di macchine, realizzate per la Marangoni Tread, svolge la funzione di impianto di pallettizzazione ed è posizionato a valle delle due linee di rasatura, soluzioneatura, avvolgitura e fasciatura.

Funzionamento

I rotoli di gomma provenienti dalle due linee a monte, avvolti e fasciati con film trasparente, transitano su nastri Intralox fino a raggiungere una stazione in cui vengono riposizionati in base alla posizione che dovranno assumere nel pallet. Continuando il percorso le fasce giungono prima in corrispondenza di una etichettatrice dove gli viene apposta un'etichetta e successivamente alla postazione di prelievo del manipolatore fasce.



Quest'ultimo preleva alternativamente i rotoli da ciascuna delle due linee e li deposita sul relativo pallet. Al termine di uno strato, il manipolatore preleva una interfalda dal magazzino apposito e la deposita sopra alle fasce, quindi continua la formazione del pallet. Quando entrambi i pallet sono completi, una navetta a due postazioni scorrevole su binari a terra, si porta in corrispondenza di essi ed avviene il loro trasferimento a bordo di quest'ultima. Contemporaneamente due pallet vuoti, transitando su appositi trasportatori a tre catene, raggiungono le postazioni di riempimento pallet ed un secondo manipolatore preleva (uno alla volta) dai magazzini pallet vuoti altri due pallet e li posiziona sui trasporti di alimentazione delle postazioni di riempimento pallet.



La navetta conduce i pallet su una linea di trasporto a servizio di una fasciatrice e, dopo la fasciatura, i pallet proseguono su dei trasporti a valle dai quali vengono rimossi dall'operatore con un muletto.

Dimensioni fasce avvolte:

$\varnothing=250\div400\text{mm}$, larghezza= $150\div400\text{mm}$, peso_{max}=22kg

Produttività:

2 anelli/min





Automatic plant for winded strip of rubber packaging

PRODUCT HANDLING:

WINDED STRIP OF RUBBER FOR RETREADED TIRE INDUSTRY

This equipment, realized for the italian Marangoni Tread, is a packaging plant positioned downstream the two rasping, solutioning, winding and wrapping lines.

Working cycle:

The rubber rolls coming from the two rasping, solutioning, winding and wrapping lines, winded and covered with transparent film, go on the Intralox belt conveyors until they arrive to a point where they are rotated according to the position they must occupate in the pallet. Going on, the strip of rubber arrives, first, to a labelling machine with applicator that labels it, then to the manipulator picking position.

This one picks the rolls alternatively from the two conveyors and deposits them on the corresponding pallet. When a layer is completed, the manipulator takes an intercalair from the relative magasin (as two pallets' dimensions are allowed, there are two intercalaires magasins) and releases it over the rolls, then continues the pallet loading. When both the pallets are fully charged, a shuttle with two pallets positions, goes to the pallets and takes them on board. Meantime two empty pallets, passing on three chain conveyors, arrive to the pallets' formation position and another manipulator takes (one at a time) two more empty pallets from the pallets storage unit and releases them on the waiting position (conveyors feeding the two pallets formation positions).

The shuttle brings the pallets to a conveyor feeding a wrapping machine; after the wrapping the pallets go on towards two downstream conveyors from where they are evacuated by an operator with a fork lift.

Rolls' dimensions:

$\varnothing=250\div400\text{mm}$, larg.= $150\div400\text{mm}$, peso_{max}=22kg

Performances:

2 rolls/min

