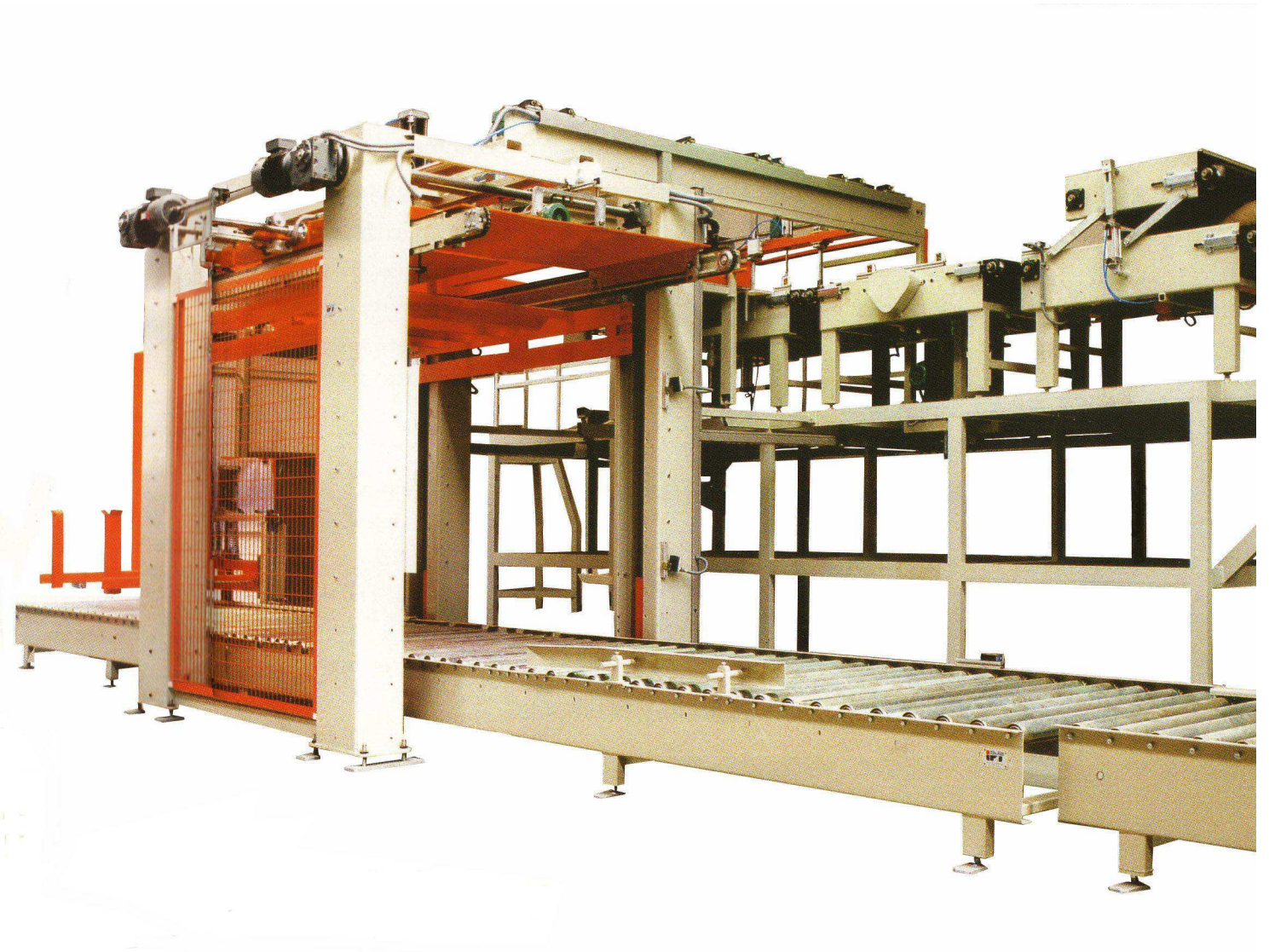


PAL1200

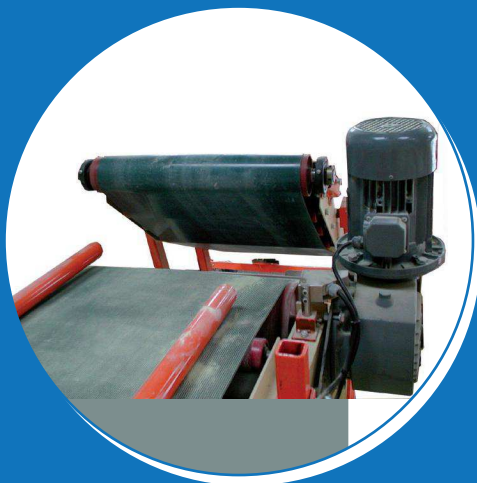
Paletizador de nivel alto tipo push

Ideal para muy elevadas producciones con sacos estables y de geometría bien definida.



PAL1200

Paletizador de nivel alto tipo push



Características principales

- ◆ Automatización versátil, inteligente y modular adaptable a las necesidades particulares de cada línea de producción.
- ◆ La utilización de un PLC para el sistema de control permite la completa automatización de los movimientos y la regulación automática de posición de las partes mecánicas que manejan los sacos y palets.
- ◆ Fiabilidad elevada.
- ◆ Adaptabilidad al frecuente cambio de tipo de sacos.
- ◆ Alta producción.
- ◆ Impacto acústico reducido.
- ◆ Control de todo el ciclo de paletizado, visualización de las alarmas y diagnóstico.

Ventajas

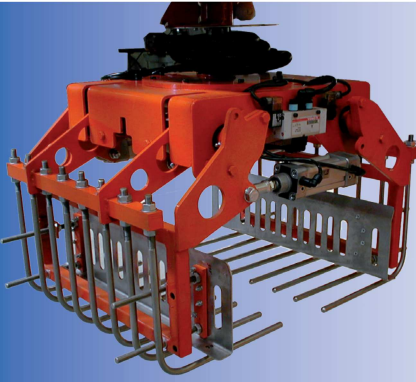
- ◆ Altamente fiable y se adapta a las principales exigencias operativas y de posicionamiento planimétrico.
- ◆ Los comandos intuitivos de la pantalla táctil facilitan la programación y ajuste del robot, asimismo ofrece una detallada información de incidencias con su programa de diagnóstico.



Usted sabe que:

Nuestro equipo técnico le asesora en la implementación e integración, claves para la elaboración de la eficacia en el flujo de todo el proceso.

Esto conduce a una mayor eficacia estratégica mejorando el proceso y reduciendo los costos.



Solución ideal para una altísima producción que va de 800 a 1600 sacos/hora.

Funcionamiento

El suministrador automático de palets TORO, (máquina accesoria al PAL1200), dispensará un palet vacío al paletizador. Este palet será acogido por la cinta elevadora, que se parará cuando el palet esté situado en el lugar concreto de centraje y será trabado por los pistones neumáticos que la cinta dispone, impidiendo cualquier movimiento durante el paletizado. El dispensador automático de palets, preparará un nuevo palet vacío dejándolo sobre su propia cinta de rodillos, y esperará a que el paletizador haga una solicitud.

El elevador del PAL 1200 subirá el palet a marcha rápida durante la mayor parte del trayecto. A una distancia prudencial, cambiará la marcha y se situará en su posición (debajo de las compuertas) en marcha lenta.

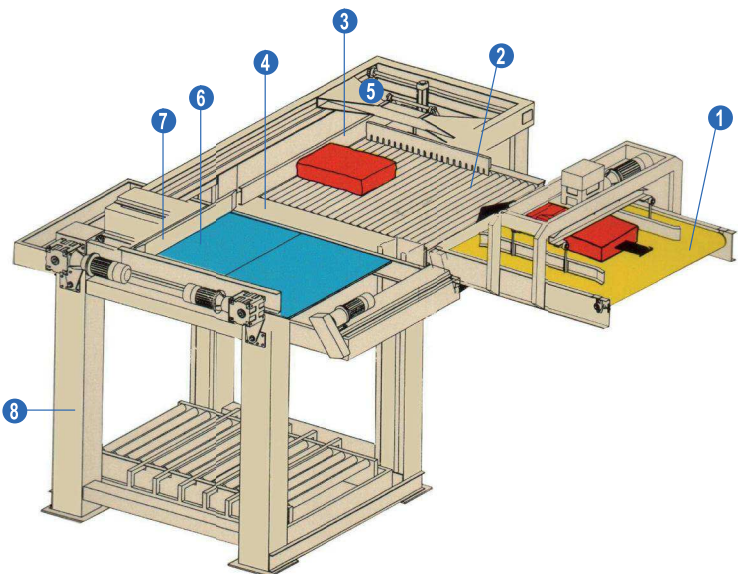
Por otro lado y al mismo tiempo, cuando el primer saco entre en el planchador, se pondrá en marcha la cinta de alimentación con el dispositivo de orientación, encargado de rotar el saco hasta dejarlo en la posición adecuada para la posterior formación del mosaico de la primera capa.

Seguidamente, el saco es arrastrado hasta la barandilla de fondo del tren de rodillos, donde se irán acumulando los sacos necesarios para la composición de la primera fila del mosaico. A continuación estos son arrastrados hasta las compuertas, preparadas para la recepción de la totalidad de las filas que componen el mosaico. Llegado a este punto, los sacos son compactados lateralmente por dos chapas contrapuestas accionadas por un sistema neumático colocado en la misma dirección que la apertura de las compuertas, para de esta manera, favorecer el bloqueo y caída al palet de la capa ya formateada con la apertura de las compuertas.

Una vez cerradas las compuertas, comienza la formación del mosaico de la segunda capa. Durante este tiempo, el elevador realiza la prensada de capa, estampándola contra la parte inferior de las compuertas, para después recuperar una posición que permita su apertura en el momento de paletizar el mosaico de la segunda capa.

Estas operaciones se van repitiendo hasta que se completan el total de capas de que consta el palet.

Después de la apertura de las puertas del último mosaico, no se realiza prensado de capa, de forma que el elevador desciende en marcha lenta hasta alinear los carros de rodillos para realizar la salida del palet completado.

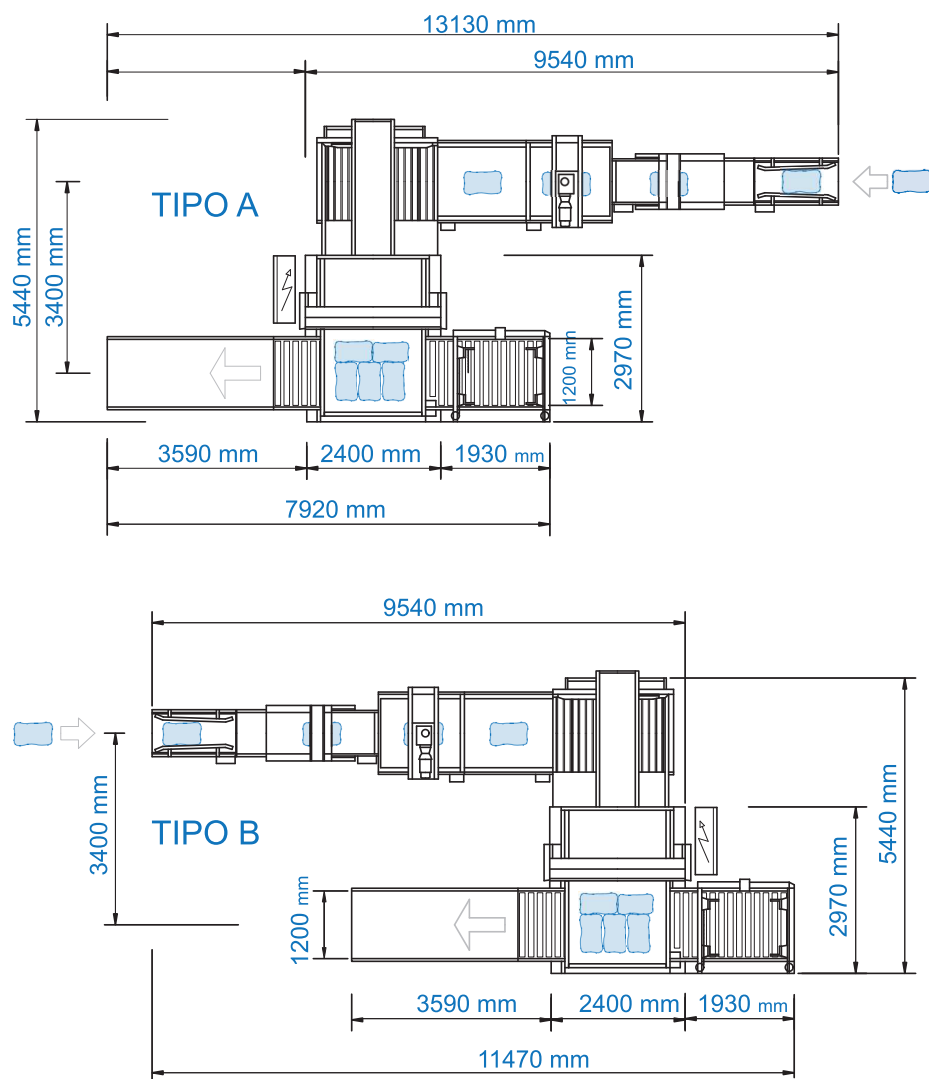


- 1 Sistema de giro de sacos (Flaps) 2 Transportador de rodillos 3 Barandilla de formación de sacos 4 Zona de espera de fila 5 Sistema de arrastre 6 Puertas de entrega de capa sobre palet 7 Barandillas de capa 8 Sistema de elevación palet

Datos técnicos

◆ Producción máxima:	800 - 1600 sacos/hora, según el número de sacos por capa.	◆ Máxima altura de paletizado:	1800 mm, incluyendo la altura del palet.
◆ Peso de los sacos:	desde 10 a 50 kg.	◆ Peso máximo palet lleno:	2000 Kg
◆ Dimensiones mínimas de palet:	800 x 1200 mm	◆ Sistema operativo:	PLC
◆ Dimensiones máximas de palet:	1100 x 1400 mm	◆ Corriente de alimentación:	380 V, 50 Hz / 440 V, 60 Hz

Dimensiones



Power Robotics

info@powerrobotics.com
www.powerrobotics.com

Ref. PAL1200.v1