

# RC600

## Paletizador robotizado de doble columna

Forma parte de una nueva familia de manipuladores / robots para paletizado, desarrollados para satisfacer requerimientos de producción medios y altos.



# RC600

## Paletizador robotizado de doble columna

### 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.
- ◆ Las dimensiones de los sacos, el número de sacos por capa y las coordenadas de destino de los mismos, pueden memorizarse y archivarse en un número de programa.
- ◆ Una simple llamada a dicho número de programa vía pantalla interactiva permite cargar el formato memorizado y la máquina se regula automáticamente. Este sistema simplifica la programación y reduce el tiempo de configuración.
- ◆ El paletizador de robotizado se suministra con los sistemas de seguridad completos para el cumplimiento de los estándares CE.

### Ventajas

- ◆ 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.

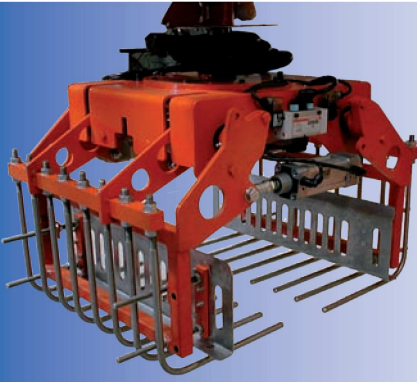


### Usted sabe que:

*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.*





Dependiendo de los requerimientos de producción medios y altos desde 400 a 750 sacos/hora.

## Funcionamiento

Una vez el palet vacío se encuentra posicionado (ya sea manual o automático) el manipulador se sitúa a la altura de la primera capa.

El sistema de elevación entrega un saco a la cinta de rodillos de alimentación. Esta lo posiciona en el punto exacto programado (punto 0), y lo eleva mediante un peine neumático para ponerlo a posición del sistema de pinzas.

Las pinzas se cierran según la siguiente secuencia: **1**, palas de cerraje y **2**, dedos. En el momento en que los sistemas de control detectan las pinzas cerradas, el peine de elevación se retira.

En este momento el saco es desplazado a su posición de destino rápida y suavemente. El sistema de control se encarga de la optimización de los movimientos de forma tal que estos se realicen a grandes velocidades con suavidad y precisión máximas.

Una vez las pinzas se han posicionado en el punto de destino programado, se deposita el saco en el palet. Los dedos se abren, y el saco cae guiado por las palas de centraje depositado de este modo el saco en la posición programada, y acto seguido se inicia el trayecto de regreso al punto de origen y la preparación para un nuevo ciclo.

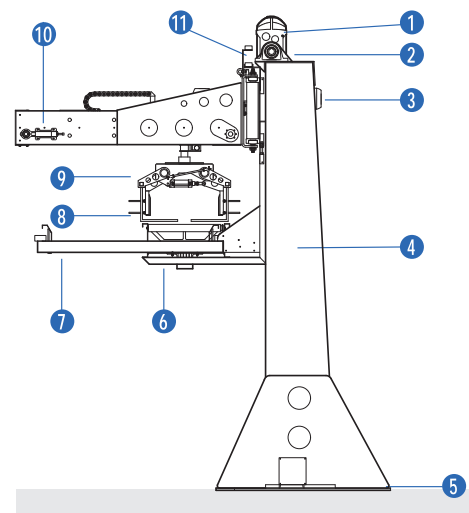
Simultáneamente, se ha entregado a la cinta de rodillos de alimentación un nuevo saco, que ya se encuentra esperando, de modo que la secuencia se efectúa en procesos perfectamente separados a fin de conseguir la máxima producción sin comprometer la fiabilidad en ningún caso. La separación de procesos es tal que permite un control muy fiable de la máquina, incluso ante fallos de alimentación eléctrica o falta de aire comprimido.

Este ciclo se repite hasta complementar el mosaico de la primera capa.

Una vez terminada la capa se producirá la elevación del conjunto formado por los ejes y las manos hasta alcanzar la altura de formación de la siguiente capa. El sistema de elevación del saco realizará la entrega a esta nueva altura.

La siguiente capa se formará normalmente a simétrica a la anterior por cuestiones de estabilidad del palet, pero puede programarse libremente la colocación y el orden de los sacos.

Se ira repitiendo el proceso hasta finalizar el numero de capas programado, y el palet quedará finalizado. En función del nivel de automatización es posible la expulsión y enfardado del palet lleno automáticamente así como la colocación de un nuevo palet vacío. O en su caso el sistema puede situarse a su máxima altura para permitir la retirada del palet terminado y la colocación de un nuevo palet vacío.

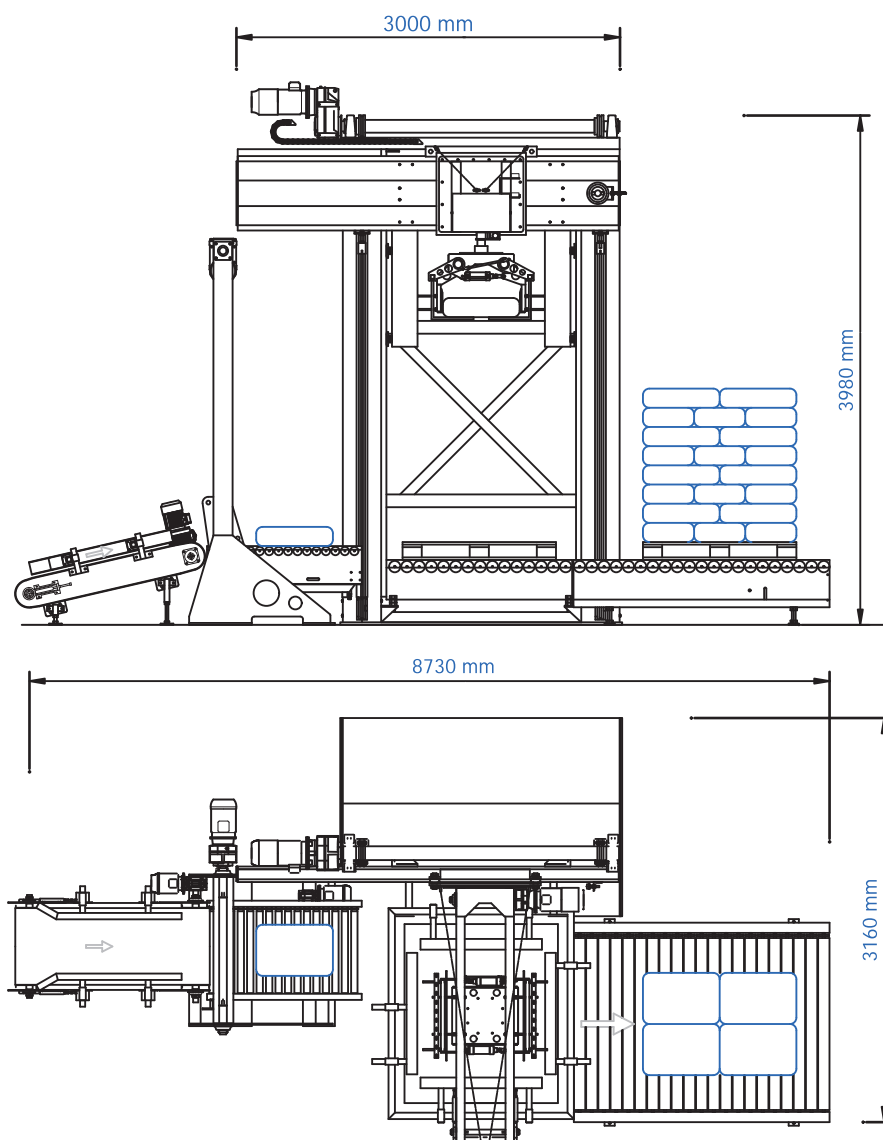


- 1 Motor elevación 2 Eje elevación 3 Motor y eje
- 4 Estructura soporte 5 Base apoyo 6 Soporte
- cinta rodillos alimentación 7 Marco paletizado 8 Cinta
- rodillos alimentación 9 Pinzas 10 Eje X 10 Guía eje Y

## Datos técnicos

◆ Producción máxima:	400 - 750 sacos/hora, según el numero de sacos por capa.	◆ Máxima altura de paletizado :	1800 mm, incluyendo la altura del palet.
◆ Peso de los sacos:	desde 10 a 50 kg.	◆ Sistema operativo:	PLC
◆ Dimensiones mínimas de palet:	800 x 1200 mm	◆ Corriente de alimentación:	380 V, 50 Hz / 440 V, 60 Hz
◆ Dimensiones máximas de palet:	1100 x 1400 mm		

## Dimensiones



### Power Robotics

info@powerrobotics.com  
www.powerrobotics.com

Ref. RC600.v1

