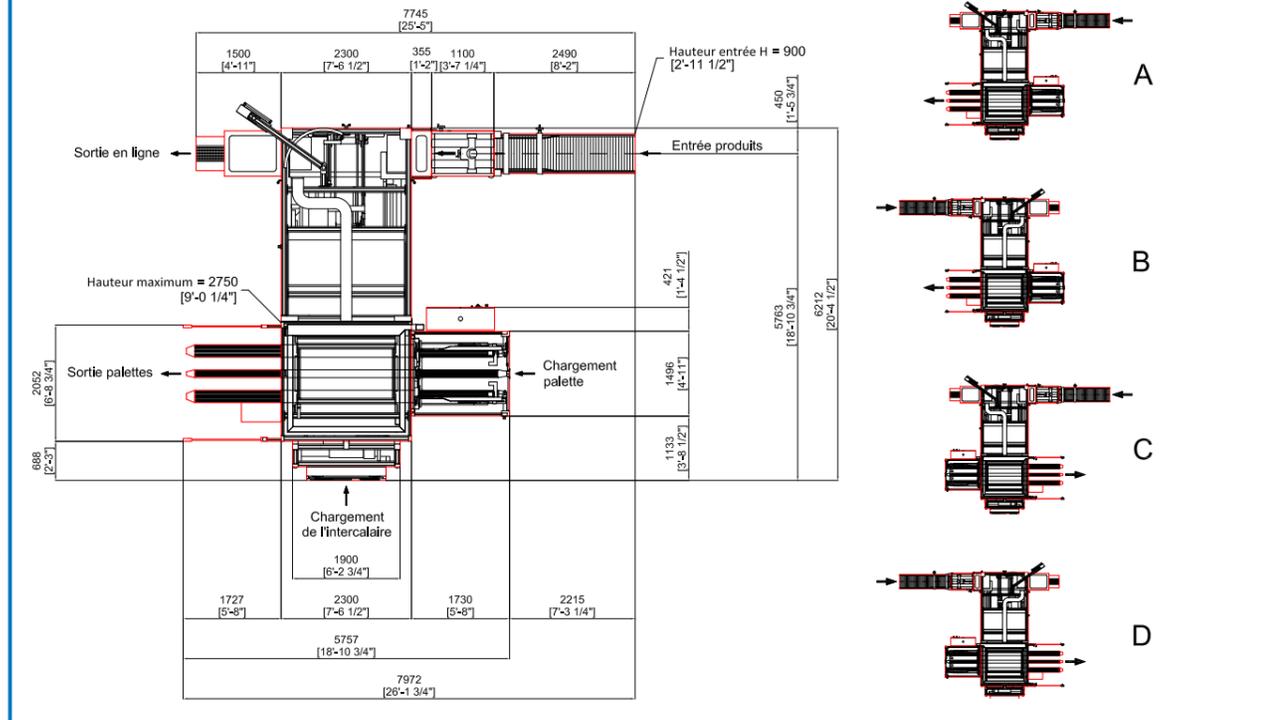


## SUPER PLUTON



## SUPER PLUTON Palettiseur automatique



### SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

#### VITESSE DE LA MACHINE

- max. 35-45 produits/min (suivant le type et la dimension du produit)

#### DIMENSIONS DES PRODUITS (longueur x largeur x hauteur)

- min. 150 mm x 100 mm x 60 mm (6" x 4" x 2 1/2")
- max. 560 mm x 360 mm x 300 mm (22" x 14" x 12")
- 1) La dimension maximale en cas de rotation du produit est en rapport à la diagonale du produit : maximum possible = 510 mm (20")
- 2) Les produits avec les couvertures ouvertes pourraient perdre une partie de la couche sur la palette en construction.

#### DIMENSION DES PALETTES (longueur x largeur x hauteur)

- min. 650 mm x 650 mm x 120 mm (25" x 25" x 4 3/4")
- max. 1320 mm x 1060 mm x 170 mm (52" x 42" x 6 1/2")
- La machine a été étudiée pour les palettes standard et les configurations européennes. Toutes les autres configurations entre les mesures ci-dessus doivent être approuvées avant de commander

#### HAUTEUR MAXIMUM DES PALETTES

- de 1500 à 1700 mm (de 59" à 66") (variable suivant l'épaisseur des palettes)

#### POIDS DE LA PALETTE

- max. 1500 kg

#### MAGASIN DES PALETTES

- n. 14/15 palettes (variable suivant l'épaisseur des palettes)

#### CONVOYEUR À ROULEAUX DE SORTIE PALETTES COMPLÈTES

- convoyeur à chaîne dont la longueur équivaut à 1 palette (hauteur du convoyeur de sortie environ 130 mm + hauteur palette. Vérifier la hauteur sur l'élévation des chariots)

#### SYSTÈME DE DÉPOSE DE L'INTERCALAIRE (longueur x largeur)

- min. 550 mm x 350 mm (21" x 13")
- max. 1290 mm x 1085 mm (50" x 42")
- l'intercalaire peut être déposé sur la palette et sur chaque plan
- Les feuilles intercalaires doivent être coupées droites et sans plis. Les feuilles utilisées doivent être appropriées pour cette application.

#### CHANGEMENT DE FORMAT

- automatique par servo-moteurs

#### INTERFACE OPÉRATEUR

- Tactile pour le chargement des données du produit. Disponibilité de mémoire pour la sauvegarde des programmes.
- Modem analogique et/ou connectivité Ethernet.

#### ALIMENTATION ÉLECTRIQUE

- environ 10 kW - 3 x 400V PNE 50Hz

#### ALIMENTATION PNEUMATIQUE

- 6 Nm<sup>3</sup>/h (6 bar)

#### POIDS DE LA MACHINE

- environ 9500 kg

## ENTRÉE



**CONVOYEUR À ROULEAUX DU MAGASIN ET POSTE DE ROTATION:** le produit en arrivée est tourné par le poste de rotation à grande vitesse et préparé pour construire la disposition de la palette comme précédemment programmée sur la machine par l'opérateur.

## COMPOSEUR



**COMPOSEUR DE RANGÉES:** le produit est organisé en rangées sur le composeur en créant, là où nécessaire, des espaces vides. La raclette poussant les rangées est pourvue d'un système de soufflage pour garantir un transport délicat et homogène du produit.

## COMPOSEUR



**COMPOSEUR DE RANGÉES:** chaque rangée préparée par le composeur est transportée sur le composeur couches jusqu'à ce que le plan soit complété. Avec chaque rangée en arrivée, le tapis du composeur couches effectue un mouvement en avant pour garantir un transport délicat du produit.

## CONVOYEUR DE TRANSFERT



**CONVOYEUR DE TRANSFERT:** le plan de produits construit sur le composeur couches est transporté sur le convoyeur de transfert qui, en se déplaçant longitudinalement et verticalement, se positionne sur la palette en construction. Lorsque les barrières latérales se sont mises en position autour du produit en assurant sa stabilité, le convoyeur de transfert retourne dans la position de chargement, prêt à recevoir la couche suivante.

## MAGASIN DES PALETTES



**MAGASIN DES PALETTES:** ce magasin est en mesure grâce à sa conception de contenir un bon nombre de palettes, de recevoir et de séparer des palettes de tout genre et forme généralement utilisées. Il peut contenir jusqu'à environ 14/15 palettes (suivant l'épaisseur de la palette).

## DISPOSITIF INTERCALAIRE



**DISPOSITIF INTERCALAIRE:** le dispositif pour l'intercalaire est constitué d'un grand tiroir pour le chargement du papier et d'un bras à ventouses pour la prise et la dépose de l'intercalaire sur la palette vide ou entre les différentes couches de produit (lorsque requis).

## SORTIE EN LIGNE



**SORTIE EN LIGNE:** La machine est pourvue d'une sortie en ligne qui permet de décharger manuellement les produits du convoyeur à rouleaux libres.

**S**uper-Pluton est un palettiseur pour les grandes vitesses étudié pour le déchargement de produits sur des lignes de très grande production comprise entre 35 et 45 piles par minute. La machine est conçue pour assurer une manipulation appropriée des différents types de produit en arrivée des lignes à grande vitesse (par ex. des brochures à 2 faces). Les produits peuvent être en vrac, liés, emballés sous cellophane ou en boîte et le magasin des palettes comme aussi le système de transport des palettes sont conçus pour permettre d'usiner tout type de palette normalement utilisée. La machine est livrée avec un convoyeur à rouleaux du magasin et d'un poste pour la rotation des produits à grandes vitesses qui effectue la rotation pendant le mouvement linéaire de transport. Lorsque les produits ont été correctement orientés par le poste de rotation, ils sont organisés en rangées et chacune d'entre elles est poussée en avant sur le composeur des plans. Ce premier tapis permet sur lui de former un plan complet de produits. Lorsque le plan est complété, les produits sont acheminés sur le tapis mobile de transfert des plans qui se positionne sur la palette en construction. Lorsque le tapis mobile a atteint sa position, les quatre barrières de retenue entourent le produit et le gardent en position tandis que le tapis mobile fait déposer les produits sur la palette. Pendant cette phase, le tapis de transfert tourne dans la direction opposée à la direction en mouvement, en maintenant le produit en position et en évitant qu'il ne frotte et qu'il ne se raye. Tandis que le tapis de transfert dépose le plan sur la palette, le plan suivant est formé sur le composeur de rangées, en créant de ce fait un magasin permettant à la machine de palettiser les produits en arrivée à grandes vitesses. Les palettes sont chargées dans le magasin des palettes et sont introduites une à une dans la machine lorsqu'il est nécessaire. Le système intercalaire, avec son grand tiroir de magasin, permet de positionner le papier sur la palette vide comme aussi entre les différentes couches de produit. Les palettes ainsi que les intercalaires peuvent être chargés lorsque la machine est en usinage, sans pour cela bloquer la production. La machine peut être pourvue d'une sortie en ligne pour le déchargement manuel du produit pour des exigences particulières. La machine est gérée à travers l'écran tactile qui installe le logiciel avec l'interface opérateur. L'ordinateur industriel où est installé le logiciel de gestion est pourvu d'un modem et d'une carte d'interface Ethernet permettant une assistance de la machine à distance.

