

ENTRÉE



CONVOYEUR À ROULEAUX D'ENTRÉE ET POSTE DE ROTATION: Le convoyeur à rouleaux du magasin/marque-pas et le poste de rotation sont intégrés dans la machine. Ils contrôlent la cadence et l'orientation correcte du produit pour être transféré sur la palette.

ÉLÉVATEUR DE PILES



ÉLÉVATEUR DE PILES: La dimension du plan de l'élévateur (550mm / 21 " en longueur) permet en cas de produits de petit format (lorsque la configuration du plan le rend possible) d'élever deux piles à la fois en augmentant, de ce fait, considérablement la vitesse de la machine.

COMPOSEUR DE RANGÉES



COMPOSEUR DE RANGÉES ET TABLE DE SOUFFLAGE: Les piles soulevées précédemment à la hauteur du tapis sont organisées en rangées pour composer le plan. Chaque rangée est poussée sur la table de soufflage par la raclette. La table de soufflage avance sur la palette à l'arrivée de chaque nouvelle rangée.

ÉLÉVATEUR DE PALETTE



ÉLÉVATEUR DE PALETTE: Le plan de l'élévateur de palettes est constitué de rouleaux de petit diamètre pour permettre le transport de tout type de palette. La palette est élevée à la hauteur de la dépose et est prête à recevoir les produits.

INTERCALAIRE ET PALETTES



CHARGEUR DE PALETTES ET CHARGEUR D'INTERCALAIRES: Sur la partie frontale de la machine se trouvent les ouvertures pour le chargement des palettes vides et des intercalaires. Ils peuvent tous deux être chargés lorsque la machine est en usage. Le dispositif de chargement de palettes est fabriqué pour être utilisé avec toutes les palettes les plus communes (chargées une par une).

TACTILE



TACTILE: Le programme pratique d'interface opérateur est chargé sur un ordinateur avec comme base Windows et écran tactile. Le logiciel permet le chargement des nouveaux programmes, la gestion et le check-up de la machine. La machine intègre un modem et/ou permet la connexion à un réseau Ethernet pour l'assistance à distance.

Compact, flexible et facile à utiliser, Mini-Pluton est le palettiseur idéal pour la demande d'automatisation en fin de ligne. Les dimensions réduites de la machine rendent possible son installation sans besoin de grands espaces dans toutes les zones où il est nécessaire de palettiser automatiquement les produits. Le design du Mini-Pluton permet d'usiner tout type de produit en vrac, lié, emballé sous cellophane ou en boîte. La machine est pourvue d'un convoyeur à rouleaux du magasin/marque-pas et d'un poste de rotation permettant l'orientation correcte du produit. Après être entrés dans la machine, les produits sont correctement cadencés par le système marque-pas et tournés dans la position requise pour une composition correcte de la rangée. L'élévateur de piles amène le produit au niveau supérieur pour être transféré sur le tapis pour la composition des rangées.

Le produit qui a été précédemment élevé est accumulé sur le tapis de composition des rangées et poussé par la raclette de poussée des rangées sur la table soufflante où est composé le plan complet. Celle-ci se déplace en avant à chaque fois qu'est chargée une nouvelle rangée jusqu'à atteindre sa position finale sur la palette. Lorsque le plan est composé de toutes les rangées, les quatre barrières de retenue maintiennent les produits en position tandis que le plan de soufflage retourne dans sa position de repos et dépose le plan de produits sur la palette. La palette vide est élevée en position de réception et s'abaisse lorsque les plans du produit y sont ajoutés. Un système à bras et ventouses dépose si requis la feuille intercalaire sur la palette vide et/ou entre les différents plans. L'introduction de l'intercalaire peut être programmée en fonction des exigences. Les nouvelles palettes vides tout comme les feuilles intercalaires peuvent être chargées lorsque le Mini-Pluton est en usage, de la partie frontale de la machine. Les palettes complètes sont automatiquement apportées par la machine sur le convoyeur de rouleaux de sortie ; la machine est conçue pour travailler avec pratiquement tous les types de palettes. Le changement de format, l'insertion des données pour un nouvel usinage et l'entretien/réglages sont contrôlés par l'ordinateur industriel avec interface tactile qui est directement connectée à l'API de la machine. Tous les principaux mouvements ayant besoin de réglages pendant le chargement de format sont motorisés par des moteurs DC et le programme pour les nouveaux usinages peut être chargé lorsque la machine est en fonction avec un autre produit, en garantissant un laps de temps de changement de format presque immédiat.

