

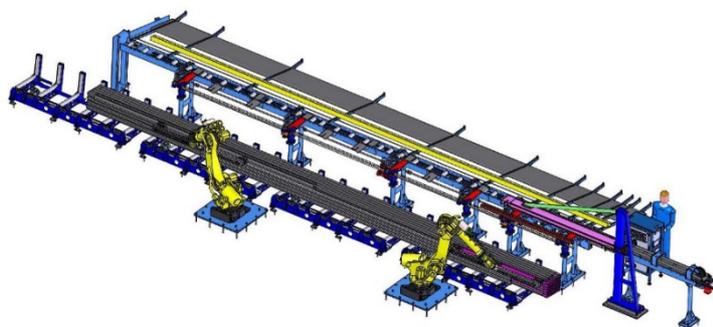
PALETTISATION ROBOTISÉE DE PROFILÉS

Implantée en fin de ligne de profilage, d'extrusion... cette cellule assure le conditionnement en fagots (ou bottes) de profils, arrivant en flux de façon continue ou discontinue.

Elle comprend deux robots poly-articulés, travaillant indépendamment l'un de l'autre, ou en synchronisation (pour les profils de grande longueur). Les profils sont récupérés par le(s) robot(s) sur le convoyeur de sortie de ligne, puis déposés sur le convoyeur permettant de constituer les fagots, puis de les cercler en amont.

La cellule comprend des schémas de palettisation différents, associés respectivement à des familles de produits.

L'interface de commande permet d'appeler le schéma de palettisation requis mais aussi de créer aisément des nouveaux schémas qui viendront enrichir la base.



≡ CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES :

- Palettisation automatique de profilés par robots.
 - Adaptation de la cadence de travail au flux en amont
 - Configuration possible jusqu'à 3 robots synchronisés
- Changement de format simple et rapide avec des recettes pré-enregistrées
- Possibilité d'intégrer des fonctions complémentaires : cerclage, housage, pose de liteaux...
- Evacuation automatique et en temps masqué des fagots de profils, sans rupture de flux
- Interface ergonomique et intuitive pour le paramétrage de la cellule.
- Pour profils Acier, Alu, PVC...
 - Section : 50 × 50 à 300 × 100 mm
 - Longueur : 2,5 à 12 m
 - Poids unitaire maxi : 300 kg
- Cadence instantanée :
 - 8 sec pour 1 profil de 4 m
 - Dans la limite d'une vitesse de défilement des profilés de 30 m / min