

FB

POSICIONADOR AUTOMATICO PARA SACOS DE VALVULA



 **PAGLIERANI**

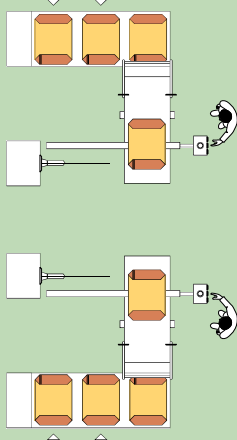
FB para la completa automatización del ciclo de ensacado con sacos de válvula preformados. 4 modelos en base a las exigencias de producción.

APLICACION

Con la aplicación del posicionador de sacos FB es posible obtener un ciclo de ensacado completamente automático; los sacos de válvula preformados se colocan en pilas sobre un almacén, se extraen de uno en uno y se colocan sobre la boca de la ensacadora. El operador se limita exclusivamente al reabastecimiento de las pilas de sacos vacíos y al control general de la operación. El posicionador automático FB puede ser utilizado en todas las ensacadoras para sacos de válvula: Series SIMPLE, IN, TP, 35, FLU 83 y MV (también es posible acoplar la máquina a ensacadoras ya existentes, cualquiera sea su marca).

INSTALACION

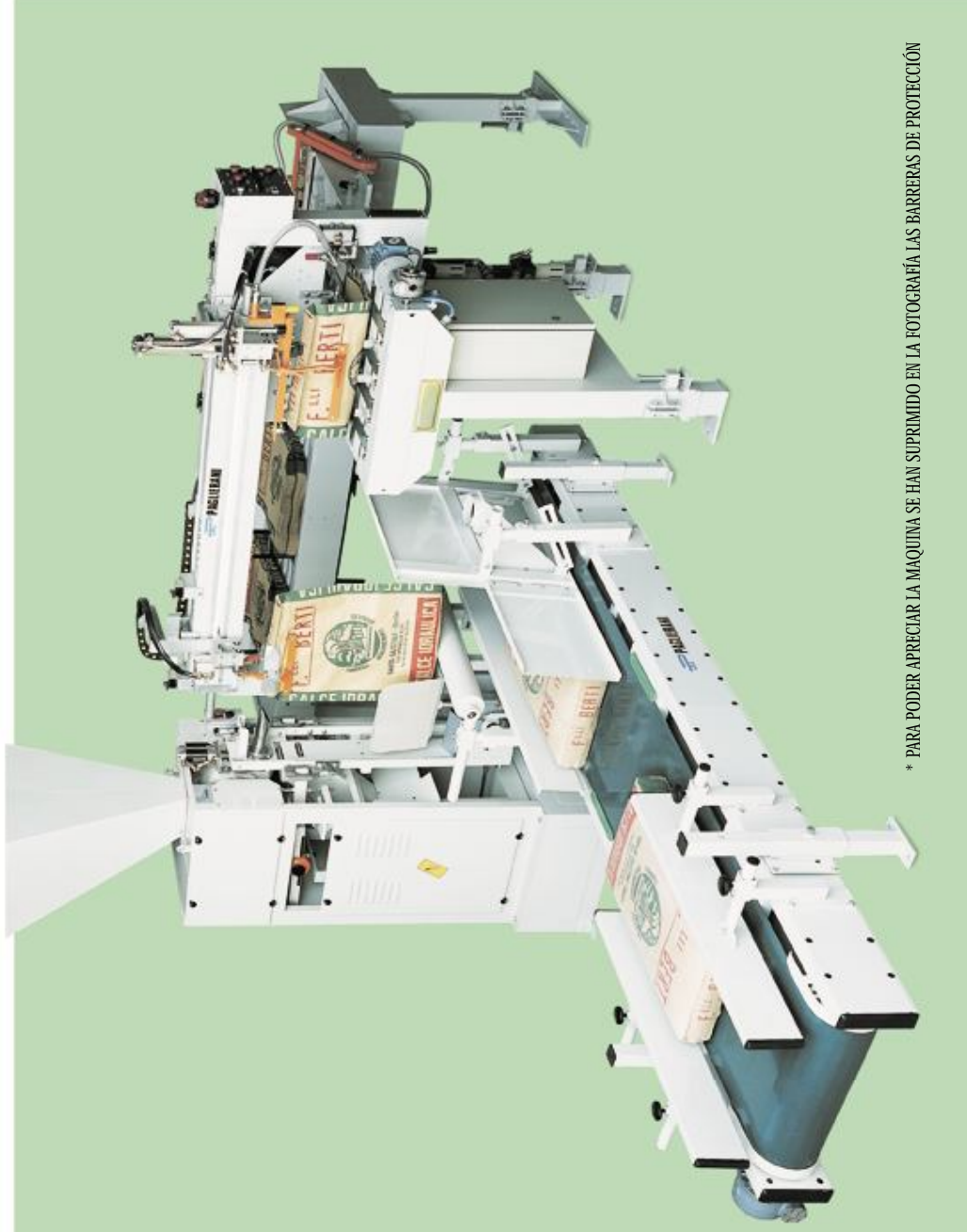
Es posible instalarla en la versión "derecha" o "izquierda", adecuando el sistema a las necesidades de la planta.



RENDIMIENTO

4 modelos para satisfacer las diferentes exigencias de producción. El sistema puede estar dotado desde 1 a 4 brazos, pudiendo servir desde 1 a 4 ensacadoras respectivamente. La capacidad productiva se encuentra en estrecha relación al ciclo de ensacado, con un máximo de 1200 sacos por hora. Los tiempos de operación del sistema son los siguientes:

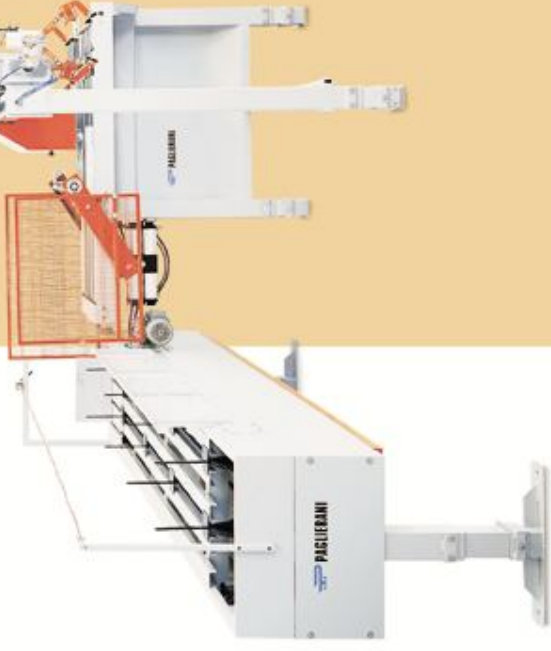
- Tiempo de presentación del saco vacío: aprox. 1,5 seg.
- Tiempo de evacuación del saco lleno: aprox. 1 seg.



* PARA PODER APPRECIAR LA MAQUINA SE HAN SUPRIMIDO EN LA FOTOGRAFIA LAS BARRERAS DE PROTECCIÓN

FB 388

POSICIONADOR DE UN BRAZO

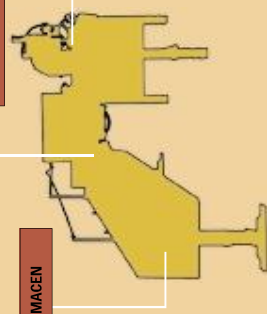


Compacto y simple, el posicionador FB 388 en la versión de un solo brazo se utiliza para el acoplamiento con una sola ensacadora. Los sacos, una vez retirados del almacén, se colocan debajo de la pinza de extracción y se trasladan a la boca de ensacado. El sistema se encuentra montado sobre una robusta estructura. Las protecciones perimetrales garantizan la máxima seguridad y la conformidad a las normativas de prevención contra accidentes, sin limitar de ninguna manera la accesibilidad al sistema para su mantenimiento y empleo.

DISPOSITIVO SEPARADOR

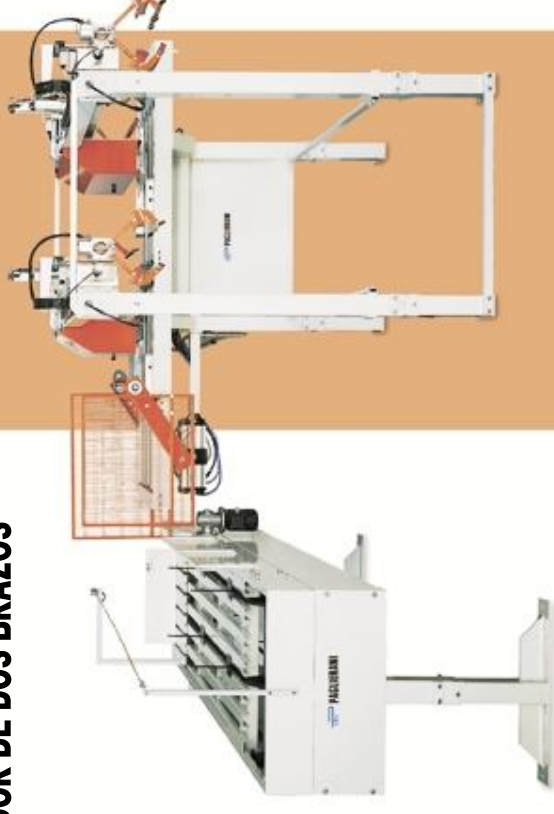
ALMACEN

BRAZO POSICIONADOR



FB 389

POSICIONADOR DE DOS BRAZOS



Un solo almacén de sacos y una sola estructura sobre la cual se montan los dos brazos posicionadores: este modelo garantiza la automatización simultánea de dos ensacadoras. Los sacos, una vez retirados del almacén, se colocan alternativamente debajo de las pinzas de extracción y se trasladan a las bocas de las ensacadoras. Gracias a este sistema se consigue la evacuación sincronizada de los sacos llenos, dado que el ciclo de presentación de sacos vacíos también lo es. Las protecciones perimetrales garantizan la máxima seguridad y la conformidad a las normativas de seguridad contra accidentes, sin limitar de ninguna manera la accesibilidad al sistema para su mantenimiento y empleo.

DISPOSITIVO SEPARADOR

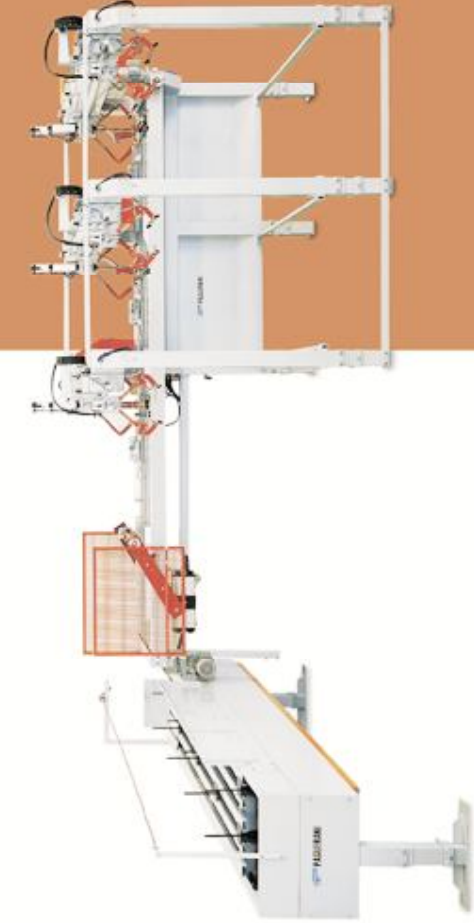
ALMACEN

BRAZOS POSICIONADORES



FB 394

POSICIONADOR DE TRES BRAZOS

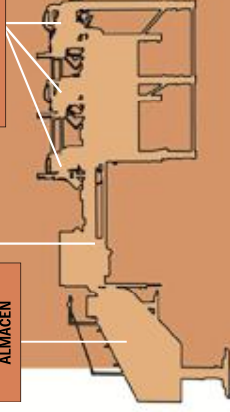


Para altos rendimientos se utiliza el modelo de 3 brazos posicionadores, que trabajan simultáneamente con tres ensacadoras ensambladas en línea. Un dispositivo, denominado separador, retira de uno en uno los sacos del único almacén, mientras un encauzador por correas traslada y coloca los sacos alternativamente en las respectivas pinzas de extracción y colocación. La evacuación sincronizada de los sacos llenos (para evitar su superposición) está garantizada perfectamente por este ciclo de colocación alternativa. Las protecciones perimetrales garantizan la máxima seguridad y la conformidad a las normativas de seguridad contra accidentes, sin limitar de ninguna manera la accesibilidad al sistema para su mantenimiento y empleo.

DISPOSITIVO SEPARADOR

ALMACEN

BRAZOS POSICIONADORES



FB 395

POSICIONADOR DE CUATRO BRAZOS

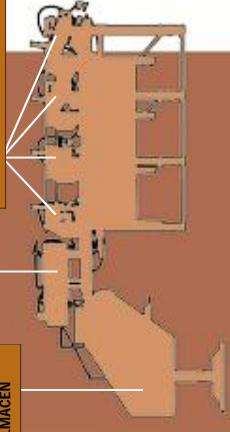


Para las instalaciones con 4 ensacadoras en línea se utiliza el modelo FB 395, el cual está dotado de cuatro brazos posicionadores ensamblados en una sola estructura y alimentados por un único almacén de sacos vacíos. Gracias a este modelo, es posible obtener rendimientos de hasta 1200 sacos por hora. Los sacos vacíos se colocan alternativamente, gracias al proceso de extracción unitaria del saco del almacén (mediante un dispositivo denominado separador), después del cual se trasladan y colocan debajo de las 4 pinzas de extracción y presentación. El ciclo alternativo de colocación de los sacos vacío debajo de las 4 pinzas de extracción garantiza una perfecta sincronización en la evacuación del saco lleno, intercalando la salida de los sacos y evitando su superposición. Las protecciones perimétricas garantizan la máxima seguridad y la conformidad a las normativas de seguridad contra accidentes, sin limitar de ninguna manera la accesibilidad al sistema para su mantenimiento y empleo.

DISPOSITIVO SEPARADOR

ALMACEN

BRAZOS POSICIONADORES



DATOS TECNICOS



SEPARADOR Y POSICIONADOR

Este dispositivo garantiza la extracción de un saco a la vez y su traslación hacia el brazo posicionador. La extracción se realiza mediante ventosas, mientras que el posicionamiento del saco se obtiene mediante correas motorizadas, que trasladan el saco retirado del almacén hacia la pinza de extracción.

ALMACEN DE SACOS VACIOS

La versión estándar puede tener 4 pilas de sacos, cada una con una altura máxima de 200 mm. Si fuera necesaria una mayor autonomía, es posible optar por una capacidad de 5 ó más pilas. La traslación de la pila es automática; la nueva pila se coloca una vez que la anterior ha sido terminada. La alimentación de los sacos vacíos por parte del operador puede ser realizada sin necesidad de detener el ciclo de trabajo de la máquina.

PINZA DE EXTRACCION

El saco, perfectamente colocado debajo de la pinza de extracción, es extraído mediante ventosas de la siguiente manera: (1-2-3-4) La válvula del saco se abre. (5) El saco es sujetado por una pinza mecánica de traslación. (6) El saco se coloca sobre la boca de llenado (traslación horizontal). • Un sensor de presencia del saco garantiza el inicio del llenado sólo una vez que la operación haya sido perfectamente cumplida (si no hay saco, no hay llenado); de lo contrario, el saco mal colocado es automáticamente descartado y se reinicia el ciclo con la presentación de uno nuevo.



ACCESORIOS OPCIONALES

CAMBIO DE FORMATO

En caso de sacos de diferentes dimensiones, es posible equipar el posicionador con dispositivos especiales para minimizar los tiempos del cambio de formato; de ese modo, las diferentes guías se colocan automáticamente para acelerar la operación.



MARCADORA DE SACOS

Si se desea marcar el saco, es posible utilizar una marcadora de inyección mediante la cual el saco es marcado antes de ser colocado debajo de la pinza de extracción. Es posible realizar marcas tanto en sentido longitudinal como transversal (por ejemplo sobre la boca o sobre el fondo del saco).

EJEMPLO DE APLICACION CON MARCADO TRANSVERSAL EN LA PARTE SUPERIOR DEL SACO.



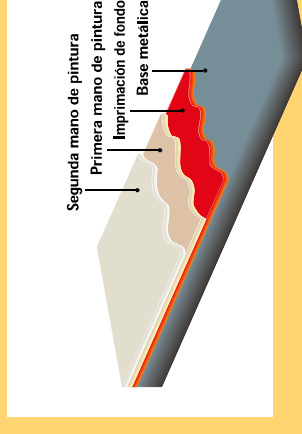
CIRCUITO DE VACIO CON BOMBA

El sistema estándar consigue el vacío mediante bombas neumáticas (Venturi). La bomba neumática debe sustituirse con una bomba eléctrica en caso de:

- Sacos de material plástico
- Ambientes sumamente pulverulentos
- Escasez de aire comprimido.

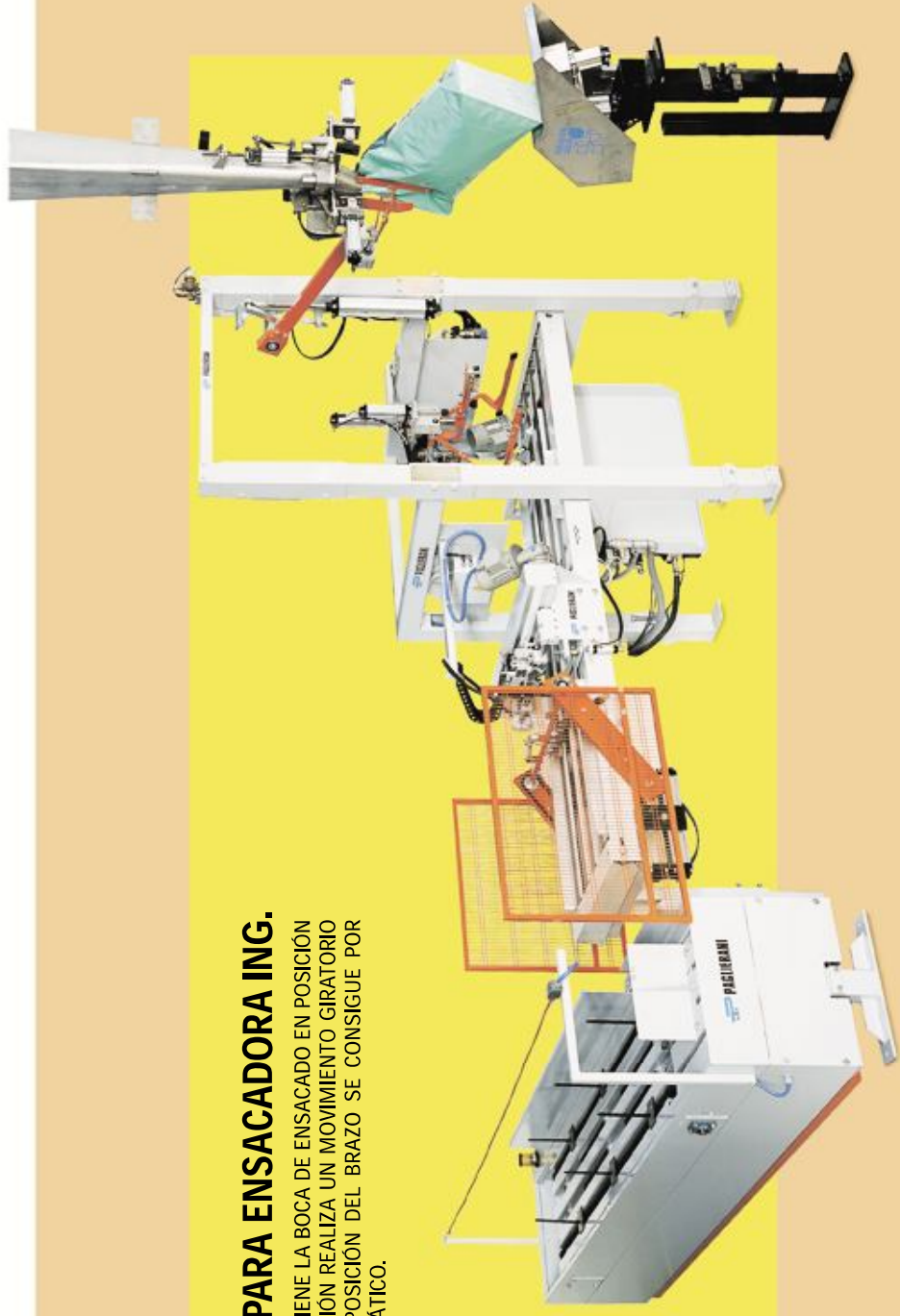
AMBIENTES AGRESIVOS

Para las máquinas sometidas a la acción corrosiva de ambientes agresivos, es posible aplicar una pintura especial y, sobre pedido, fabricar las piezas principales en acero inoxidable.



MODELO ESPECIAL PARA ENSACADORA ING.

PARA LA ENSACADORA ING. QUE TIENE LA BOCA DE ENSACADO EN POSICIÓN VERTICAL, EL BRAZO DE COLOCACIÓN REALIZA UN MOVIMIENTO GIRATORIO EN LUGAR DE HORIZONTAL. LA POSICIÓN DEL BRAZO SE CONSIGUE POR MEDIO DE UN ACCIONADOR NEUMÁTICO.



PAGLIERANI: UNA LINEA HECHA DE PUNTOS FUERTES.

