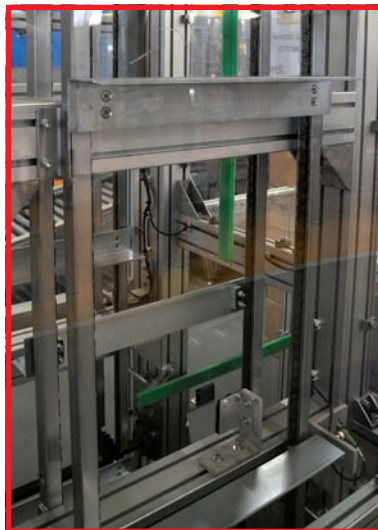




**Scatola con busta**  
*Box with bag*

## **Ascensore - Discensore** *Elevator - Descender*



**Facchini motorizzati di prelievo scatole**  
*Motor flights for boxes pick up*

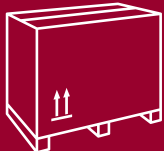


**Rulliera di trasporto aereo**  
*Air roller*

# **DiAMEC**Technology

Machines for industrial automation and test

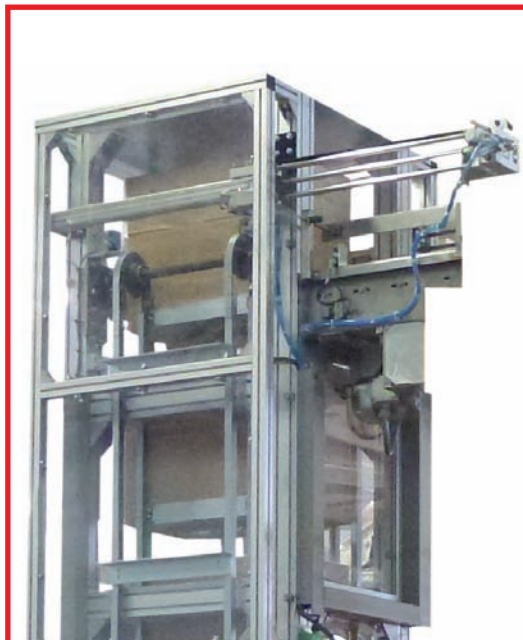
067/10



LOGISTICO



**Sistema di trasferimento scatole da ascensore a rulliera**  
*Boxes transfer system from the elevator to the roller*



**Sistema di trasferimento scatole da rulliera aerea a discensore**  
*Boxes transfer system from the air roller to the descender*



## Descrizione

**Ascensore e discensore scatole.**

### Ciclo di lavoro

- Presingularizzazione scatola su rulliera di trasporto in ingresso ascensore
- Avanzamento scatola su facchini motorizzati
- Verifica presenza scatola e salita facchini al livello superiore
- Verifica presenza scatola su ultimo livello e avanzamento gruppo di spinta per trasferimento scatola su rulliera aerea
- Presingularizzazione scatola in ingresso discensore
- Avanzamento scatola su sistema di trasferimento da rulliera a discensore
- Avanzamento gruppo di spinta scatola, per trasferimento da rulliera a discensore
- Verifica presenza scatola e discesa facchini al livello inferiore
- Verifica presenza scatole uscita discensore e avanzamento scatola per trasferimento su rulliera

### Caratteristiche meccaniche

- Sistema di trasporto per ingresso e uscita scatole
- Sistema di salita e discesa scatole in continuo
- Sistema motorizzato di sollevamento facchini con allineamento controllato
- Sistema di controllo posizione e conteggio scatole
- Sistema di controllo anti schiacciamento scatole

### Caratteristiche fluidiche

Gruppo FR, completo di valvola di emergenza e pressostato. Le utenze pneumatiche sono gestite mediante pacco valvole di marca FESTO serie CPV collegato in PROFIBUS-DP.

### Caratteristiche elettriche/SW

Quadro elettrico e pulpito per la gestione dell'impianto. La gestione è affidata ad un PLC Siemens serie S7. Gli ingressi e le uscite sono collegati a moduli di I/O remoto SIEMENS che comunicano con il PLC per mezzo di una rete PROFIBUS.

### Tempo ciclo

4 sec/pz.



## Description

**Boxes service elevator-descender.**

### Working cycle

- Box pre-selection on conveyor roller into the elevator
- Box forward to motor belt-type lifts
- Box position check and flight ascend to a higher level
- Box position check on last level and pressure unit forward for box transfer on air roller
- Box pre-selection into the descender
- Box forward to transfer line from the roller to the descender
- Box pushing system forward, for transfer from the roller to the descender
- Box position check and flight descend to a lower level
- Box position check at the descender exit and box forward for transfer to the roller

### Mechanical characteristics

- Conveyor system for boxes entry and release
- Boxes down and up stroke system
- Motor lifting system with controlled alignment
- Position check system and boxes counting system
- Boxes anti-crush check system

### Fluidic characteristics

FR group, emergency dump valve, pressure switch. Pneumatic items are managed by FESTO CPV series valves group connected by PROFIBUS-DP.

### Electrical and SW characteristics

General electrical cabinet and operator panel for equipment management.

The equipment management is entrusted to Siemens PLC S7 series.

Input and output signals are connected to a remote SIEMENS I/O module, which communicates with PLC by a PROFIBUS network.

### Cycle time

4 secs./pcs

# DiAMEC Technology

Machines for industrial automation and test

Via G. Nickmann 12/A - 70123 BARI Z.I.  
Phone +39 080.5383572 - Fax +39 080.5313769  
info@diamec.it - diamec.it