

LOGISTICO



Buffer in accumulo
Storage buffer

Buffer automatico verticale *Vertical automatic buffer*



Gruppi motorizzati di rotazione facchini
Rotation flights motor groups

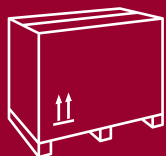


Rulliere di trasporto
Sistema di trasferimento scatole
Transport rollers
Boxes transfer system

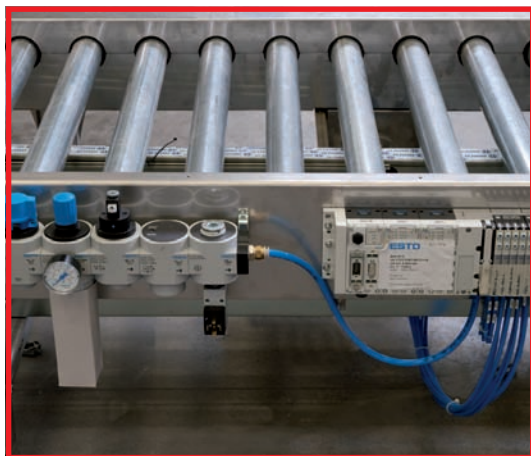
DiAMECTechnology

Machines for industrial automation and test

067/10



LOGISTICO



Impianto fluidico rulliera motorizzata di trasporto scatole
Fluidic plant motor roller for boxes transport



Pannello operatore
Operator panel



Quadro elettrico
Electrical cabinet



Descrizione

Magazzino dinamico di accumulo scatole.

Ciclo di lavoro

- Presingolarizzazione scatola in ingresso macchina
- Avanzamento scatola in posizione di accumulo su piano rulliera
- Verifica presenza fila completa di scatole su piano rulliera e salita al livello superiore
- Verifica riempimento buffer in funzione dell'accumulo richiesto
- Svuotamento buffer mediante discesa di ogni singolo livello sul piano della rulliera di trasporto
- Verifica completo svuotamento buffer

Caratteristiche meccaniche

- Sistema di trasporto per ingresso e uscita scatole
- Sistema di singolarizzazione scatola
- 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, completa 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

N.A.



Description

Dynamic boxes storage.

Working cycle

- Box pre-selection into the machine entrance
- Box forward ahead of storage on roller plan
- Complete boxes line check on the roller plan and ascend to a superior level required
- Buffer filling check as per required storage
- Buffer emptying by each level descend on the transport roller plan
- Complete buffer emptying check

Mechanical characteristics

- Conveyor system for boxes entry and release
- Box pre-selection 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.

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

N.A.

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**