

Cliente: **FINAL LINEA COMPLETA**
Provincia/Pais: **NAVARRA**

Màquinas instaladas

TRANSP.CHARNELA +POS.EXT.

ENCAJADORA

BE3

TRANS.CHARNELA + POS.CAJAS

D35

TRANS.CHARNELA + DESVIADORES

RMS1

AL1212

C.R.M.

D25

EXTENSIBLE

PLATO 1500

Necesidades del cliente

Encajar,precintar y paletizar toda la producción de extintores de forma totalmente automática. Previamente al encajado se ha de disponer de un sistema de posicionado para poderlos etiquetar.

Datos del proyecto

Extintores con carga de:
1-2-3-4-6-9-12 kgrs.
Producción
extintores:7xmin
Palets: 1200x800
1200x1100

SOLUCIÓN PROPUESTA POR DNC

La solución propuesta por DNC ha pasado por diseñar una encajadora especial electroneumática con un cabezal multiformato con un sistema rápido de intercambio de utillajes. La entrada de extintores a la encajadora se ha resuelto con un camino de charnela de 5m. con unas fijaciones especiales para alojar y posicionar los diferentes modelos de extintores. Previamente a la entrada de la encajadora, sobre el camino de charnela, se adhiere una etiqueta de características a cada extintor. Las cajas se suministran mediante una formadora BE3. El camino de entrada de cajas al robot dispone de un sistema desviador de cajas para agruparlas de dos en dos con el fin de que el cabezal del robot las pueda coger de forma doble, así se incrementa su producción al 100 %. El cabezal del robot está diseñado con el mismo criterio que el de la encajadora: facilidad y rapidez en el cambio de formato.

Completan la línea un dispensador de palets y una salida de 6 m. de caminos de rodillos motorizados para

VENTAJAS:

Proceso de embalaje de final de línea totalmente automatizado, evitando la manipulación manual de los extintores.

Actualmente este trabajo lo están realizando tres personas.

Paletizado uniforme y sin posibilidad de error en el contaje de las unidades en cada palet.

**FINALIZACIÓN
JUNIO-2006**

Cuaderno de instalaciones

Cliente: **FINAL LINEA COMPLETA**

Fotos



