



NASTRO AD ACCUMULO A 2 PIANI 2-TIER ACCUMULATION CONVEYOR



Il nastro a carrelli a 2 piani con accumulo è un sistema di movimentazione dei pezzi utilizzato per l'alimentazione e lo scarico dei pezzi dalle linee di smaltatura.

Il convogliatore è composto da:

- N° 2 Elevatori di testa per il trasferimento dei carrelli da un piano all'altro.
- Nastro a catene a due piani, la cui lunghezza è variabile, a passi di 2.0m, in funzione delle necessità impiantistiche e del numero massimo di pezzi in accumulo.
- Carrelli porta-pezzi, il cui numero è proporzionale alla lunghezza del nastro.

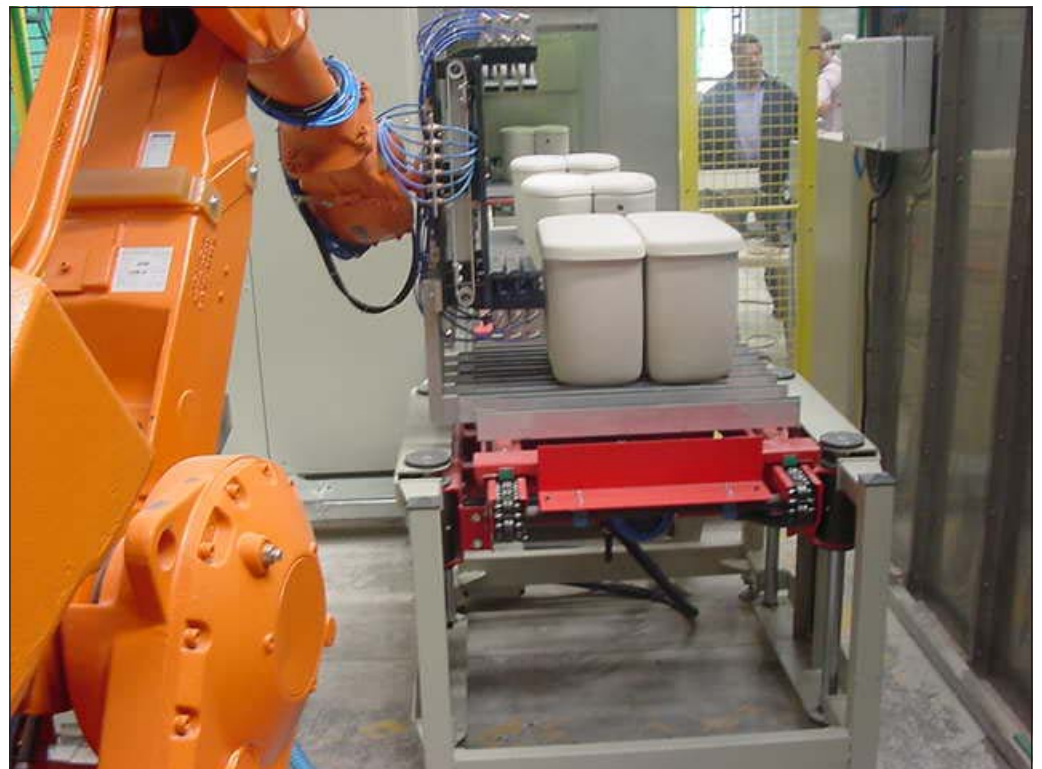
FUNZIONAMENTO

- L'elevatore di carico preleva un carrello vuoto dal piano inferiore e lo posiziona sul piano superiore dove viene caricato con il pezzo.
- Il carrello pieno viene movimentato lungo il nastro tramite le catene di trasporto a rulli folli, fino a che incontra la coda di carrelli pieni. In questa posizione, anche se le catene rimangono sempre in movimento, il carrello si ferma in quanto appoggia sui rulli folli delle catene che ne consentono la fermata (in presenza della coda) o il trascinamento.
- Quando il carrello arriva sull'elevatore di scarico ed il pezzo è stato prelevato,

l'elevatore provvede al trasferimento del carrello vuoto sul piano inferiore, dove una coppia di catene di trascinamento riporta il carrello nuovamente verso l'elevatore di carico.

CARATTERISTICHE

- Possibilità di gestire vari accumuli sul nastro, svincolando ed ottimizzando le diverse lavorazioni eseguite sullo stesso nastro.
- Possibilità di automatizzare il carico e lo scarico tramite manipolatori o robots
- Possibilità di installare sul nastro postazioni di ispezione e finitura manuali o robotizzate con cabine aspirate a velo d'acqua.



ROBOTIZED GLAZING PLANTS RGS SYSTEM



The 2-tier carriage chain conveyor with storage facility is a piece handling system used for feeding and unloading pieces from fettling and glazing lines.

The conveyor consists of:

- no. 2 front end elevators for transferring carriages from one level the other.
- Two-tier chain conveyor, with variable length in 2.0 m steps according to system needs and maximum number of stored pieces.
- Piece-holder carriages, of a quantity in proportion to belt length.

OPERATION

- The loading elevator picks up an empty carriage from the lower tier and places it on the upper tier where the piece is loaded.
- The full carriage is moved along the conveyor by the drive chains with idle rollers, until it meets the queue of full carriages. In this position, even if the chains continue moving, the carriage stops since it rests on the chains by means of idle rollers, enabling it to stop (when it meets the queue) or move.
- When the carriage reaches the unloading elevator and the piece is picked up, the elevator transfers the empty carriage on the lower tier, where a pair of drive chains return it toward the loading elevator.

FEATURES

- Facility for controlling several groups of pieces stored on the same conveyor, thus releasing and optimising several operations executed on the same conveyor.
- Facility for automating loading and unloading by manipulators or robots.
- Facility for installing manual or robotised inspection and finishing stations on the conveyor, containing water film air suction booths.



DATI TECNICI / TECHNICAL DATA

Installed electric power	5.0 kW
Number of tiers for carriages	2
Carriage dimensions	700x700 mm 900x700 mm 1500x900 mm

