



SYSTÈME PALETTISÉ BI-PISTE POUR UNE LIGNE DE PRODUCTION INTELLIGENTE

PRÉSENTATION TECHNIQUE

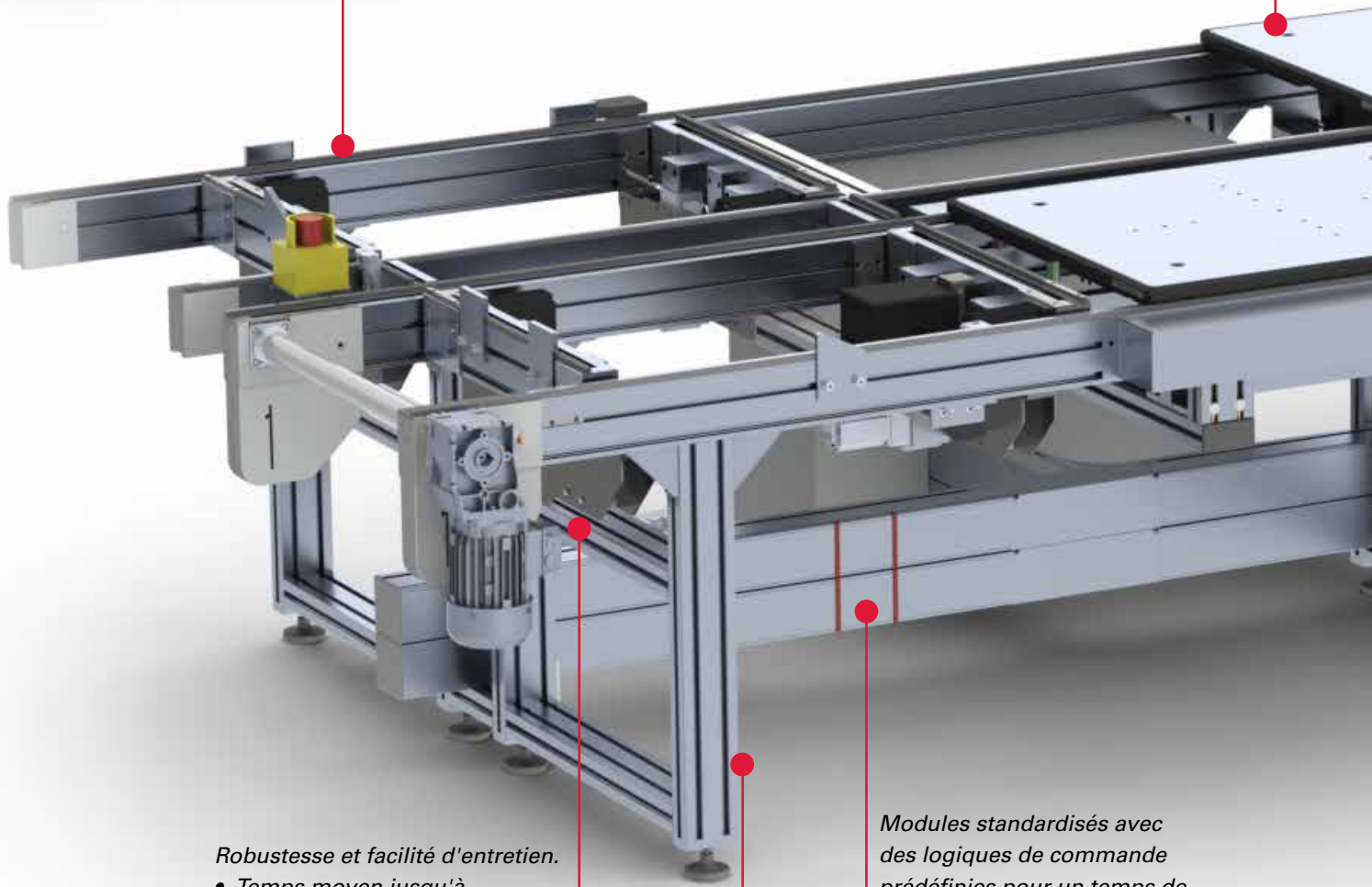
FLEXLINK[®]
a coesia company

POUR L'ASSEMBLAGE, L'USINAGE ET LES ESSAIS

Les fonctions telles que les transferts, les stations d'indexage et les arrêts sont toutes électriques.

- *Connectées (IdO)*
- *Butées d'arrêt pneumatique en option*

Parcours des palettes, outils de traçabilité, facilité d'acquisition de données et de visualisation du TRS.



Robustesse et facilité d'entretien.

- *Temps moyen jusqu'à réparation court*
- *Maintenance prédictive avec détection numérique de mou de chaîne*

Modules standardisés avec des logiques de commande prédéfinies pour un temps de programmation réduit ainsi qu'une intégration aisée et prête à l'emploi.

Poutre en aluminium avec chaîne à rouleaux en acier, glissière en acier sur le dessus et plastique sur le retour. La chaîne de retour tourne à l'intérieur de la poutre.

Ce nouveau système augmente le temps de production disponible grâce à la réduction du temps d'échange de palettes dans les deux sections à double vitesse du convoyeur. Le système est conçu pour un temps moyen jusqu'à réparation (MTTR) et pour une faible accumulation due au frottement afin de réduire l'usure, les temps d'arrêt et le coût total de possession.

Le nouveau convoyeur bi-piste pour fortes charges est entièrement numérisé et adapté pour l'IdO, et répond aux exigences en matière de traçabilité. Le système est livré en modules standardisés avec des logiques de commande prédéfinies pour raccourcir le temps de conception et d'installation, réduisant ainsi les délais de commercialisation.



La conception intelligente des palettes avec interface de serrage pré-réalisée réduit le temps d'usinage. Adapté pour le RFID.

Section à double vitesse du convoyeur pour raccourcir les temps d'échange de palettes et augmenter les performances de production.

Outils d'ingénierie pour une conception et une gestion des commandes rapides, réduisant ainsi les erreurs d'ingénierie.

PRINCIPALES DONNÉES TECHNIQUES

- Vitesse : 15 m/min
- Dimensions des palettes : jusqu'à 1 040 x 1 040 mm
- Charge max. des palettes : 200 kg
- Charge max. accumulée : 1000 kg
- Longueur max. du convoyeur : 10 m

ROBUSTE ET FACILE D'ENTRETIEN



Le nouveau convoyeur offre un temps moyen entre pannes (MTBF) de 12 000 h (2 ans avec 3 équipes) et toutes les fonctions sont prêtes à l'emploi et montées en position fixe, ce qui permet un temps moyen jusqu'à réparation (MTTR). Les moteurs intelligents permettent une maintenance prédictive. L'usure est également considérablement réduite grâce à la chaîne à rouleaux en acier à faible friction, aux moteurs intelligents et à la section double vitesse du convoyeur.

POUTRE ROBUSTE ET CHAÎNE

La conception de la poutre HU permet d'assurer rigidité et fonctionnement fluide avec un faible niveau sonore. Les rainures en T garantissent la fixation facile, mais solide, d'accessoires. La partie supérieure de la glissière est en acier inoxydable, tandis que la partie inférieure est en plastique. La chaîne de retour tourne à l'intérieur de la poutre.

Faites votre choix parmi trois types de chaînes :

- Chaîne à rouleaux en acier
- Chaîne à rouleau décalé en acier
- Chaîne à rouleaux en acier sans lubrification

PALETTES POLYVALENTES

Les palettes en aluminium sont équipées d'un cadre électroniquement conducteur et sont adaptées pour le RFID. La palette est conçue avec une interface de serrage précise, usinée par rapport à l'emplacement des trous. Le système propose différentes tailles de palettes.

Tailles standard des palettes :

		Longueur de palette				
		PW, PL	480	640	800	1040
Largeur de palette	480	◦	◦	◦		
	640		◦	◦	◦	
	800			◦	◦	
	1040				◦	

SYSTÈME DE CONVOYEUR BI-PISTE POUR UNE LIGNE DE PRODUCTION INTELLIGENTE



STATION DE TRANSFERT

Le module de transfert totalement électrique est conçu en deux parties pour faciliter l'installation et l'entretien : un ascenseur et une section d'entraînement. Il comprend des logiques de commande prédéfinies pour une installation simple et rapide.



STATION D'INDEXAGE

La station d'indexage arrête la palette et l'indexe tous les +/-0,1 mm. Les pions d'indexage sont situés sur un côté, mais usinés dans la même pièce afin d'atteindre une précision parfaite. Le module est électrique et comprend des logiques de commande prédéfinies.



ARRÊTS ET AMORTISSEURS

Le système offre une large gamme d'arrêts et d'amortisseurs. Les arrêts peuvent être électriques ou pneumatiques. FlexLink offre également un système unique d'amortissement par gravité en voie d'être breveté qui ralentit légèrement la palette.



ACCÉLÉRATEUR DE VITESSE

La section de l'accélérateur de vitesse double la vitesse en cas de besoin et réduit jusqu'à 50 % les temps d'échange de palettes (6 s à 5 m/min). La section réduit la pression sur les pièces qui s'usent ainsi que le niveau sonore.



MOTEURS ET ENTRAÎNEMENTS INTELLIGENTS

Les moteurs asynchrones intelligents ne fonctionnent qu'en cas de besoin. De plus, grâce à la conception du convoyeur à faible frottement, vous pouvez utiliser des convoyeurs plus longs par entraînement. Cela réduit le couple de 50 %. La commande du moteur peut être intégrée ou séparée. Un tendeur de chaînes avec commutateur d'alarme situé à proximité est disponible en option.



CONTRÔLE DE LIGNE STANDARDISÉ

Les modules du convoyeur comprennent des logiques de commandes FlexLink normalisées. Le contrôleur de ligne gère l'acheminement, le suivi et le traçage, tandis que les contrôleurs de périphériques FlexLink gèrent les capteurs, les fonctions et les moteurs intelligents. Cela présente l'avantage de réduire le temps de programmation requis pour le contrôleur programmable et de pouvoir reconfigurer rapidement un système.



APPLICATIONS LOGICIELLES

FlexLink offre une gamme d'applications logicielles permettant de concevoir des flux de production intelligents. La traçabilité des processus et des flux de matériel est facilement configurable par le biais des applications d'acheminement, de suivi et de traçage. La suite comprend également une fonction de surveillance de la production pour améliorer les TRS ainsi qu'une fonction de maintenance prédictive.



OUTIL DE CONCEPTION ET DE SIMULATION

Expérimentez le système de palette en réalité virtuelle. L'outil de conception FlexLink sert à la conception rapide de votre ligne et à sa simulation de façon à identifier les blocages et à vérifier les configurations de la nouvelle ligne et le TRS. L'outil réduit les erreurs d'ingénierie, fait gagner du temps et permet une gestion des commandes rapide et sans problème.

LE GROUPE COESIA DANS LE MONDE



coesia

Coesia est un groupe d'envergure mondiale, constitué d'entreprises proposant des solutions industrielles innovantes et des solutions de conditionnement. Son siège est situé à Bologne, en Italie, et sa direction est assurée par Isabella Seràgnoli.

Les entreprises du groupe Coesia sont leaders dans les secteurs suivants :

- Machines automatisées et matériaux de conditionnement de pointe
- Solutions de processus industriels
- Mécanismes de précision

Les clients de Coesia sont des acteurs majeurs dans de nombreux secteurs, notamment ceux de l'aérospatiale, la grande distribution, l'électronique, la santé, les produits de luxe, l'industrie pharmaceutique, la course et l'automobile, ainsi que celui du tabac.

coesia.com



info@flexlink.com
flexlink.com