



Ligne constituée de quatre modules :

- Distribution d'articles,
- Comptage conditionnement,
- Contrôle par pesage,
- Stockage en alvéoles pour mise en cartons.

Ligne de production automatisée PRODUTEC

Modèle 930-000

POINTS FORTS

- Ligne compacte, de conception modulaire.
- Quatre postes de conduite permettant une utilisation simultanée par quatre binômes.
- Divers formats d'articles permettant d'organiser des changements de campagnes avec :
 - ◇ remplacement des empreintes d'articles,
 - ◇ réglage des rampes de distribution,
 - ◇ réglage de positions des cartons alvéolés,
 - ◇ modification de consignes (poids).
- La possibilité d'effectuer des aménagements de la ligne pour améliorer la production

PRESENTATION

PRODUTEC conditionne des articles par l'intermédiaire de quatre modules :

- Distribution d'articles,
- Comptage conditionnement,
- Contrôle par pesage,
- Stockage en alvéoles pour mise en cartons.

APPLICATIONS PEDAGOGIQUES

Enseignement supérieur

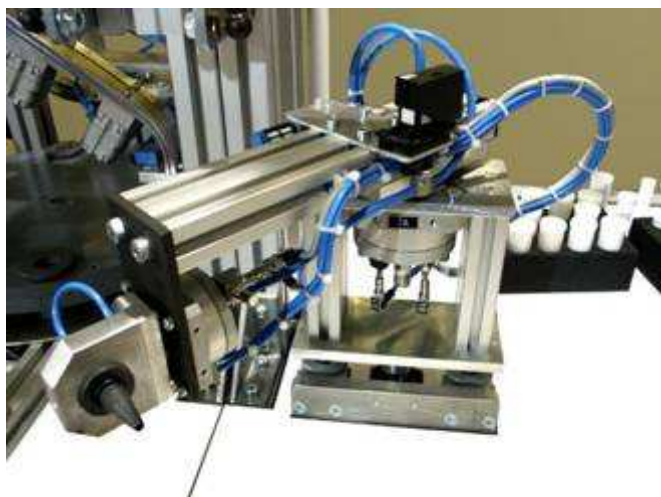
Organisation et gestion de production
DUT OGP, BTS ATI, BTS MAI

Enseignement professionnel

Conduite et Pilotage de Systèmes

Enseignement technique

Sciences de l'ingénieur, sciences et techniques industrielles



SECURITE

- protections translucides des organes en mouvement,
- capteurs de sécurité sur les protecteurs mobiles,
- capteurs de sécurité sur l'assemblage des modules
- arrêt d'urgence sur chaque poste opérateur,
- gestion des circuits de sécurité par modules de contrôle

MATIERE D'ŒUVRE

Matière première (comprimés plastiques ou autre objets cylindriques), tubes, bouchons et cartons alvéolés réutilisables

ORGANISATION FONCTIONNELLE

Distribution d'articles

Les tubes vides stockés dans une rampe, sont saisis et transférés par manipulateur vers le module de comptage conditionnement.

Comptage conditionnement

Les tubes vides sont transférés sur un plateau rotatif sous les postes de remplissage et de bouchage.

Les produits stockés dans une trémie, s'accumulent dans une rampe et sont déversés dans les tubes.

Les capsules stockées dans une rampe, sont saisies par manipulateur et placés sur les tubes remplis.

Les tubes pleins sont transférés par vérin de transfert linéaire sur un poste intermédiaire et vers le module de contrôle par pesage.

Contrôle par pesage

Les tubes remplis et bouchés sont pesés ; leur poids est comparé à la consigne :

- les tubes mauvais sont relâchés dans une boîte au court du transfert,
- les tubes bons sont transférés par vérin de transfert linéaire vers le module de stockage en alvéoles.

Stockage en alvéoles pour mise en cartons

Les cartons sont transférés automatiquement sur un convoyeur à bande.

Les tubes sont déposés dans les alvéoles par un manipulateur pneumatique 3 axes.



FICHE TECHNIQUE

Dimensions : L 4020 mm P 1990 mm H 1460 mm

Alimentation électrique : 230 Vac

Alimentation pneumatique 6 bars