Rexfab
PARTENAIRE ENGAGÉ



EMPILEUR DE PANIERS ET CHARGEUR DE CHARIOTS

Empileur de paniers à empilage par le bas, entraîné par servomoteur et équipé d'un magasin vertical pour l'alimentation en chariots.

- Réduisez les besoins d'entretien et de main-d'œuvre en automatisant l'empilage des paniers et leur chargement sur les chariots.
- Optimisez l'espace grâce au magasin vertical qui réduit l'encombrement au sol de l'équipement.
- Profitez d'une conception robuste qui assure la durabilité de l'équipement et prolonge sa vie utile.

DIMENSIONS

- Longueur hors tout : de 189 à 206 po, selon les options de sécurité choisies.
- Largeur hors tout maximale : 136 po.
- Hauteur hors tout : 128 po.
- Poids avec chargeur de chariots : environ 6 000 lb.
- Hauteur fixe de la surface de la courroie : 24 po.

CAPACITÉ

- Cadence réelle allant jusqu'à 16 paniers/min.
- Piles pouvant atteindre environ 16 paniers. Plateaux en orientation « hard way » ou paniers en orientation « easy way ». L'orientation « hard way » est également possible pour les paniers dans certaines conditions.
- Charge utile : environ 300 lb.

CARACTÉRISTIQUES MÉCANIQUES

- Construction robuste en acier inoxydable de conception hygiénique, avec enceinte de sécurité intégrée répondant aux normes de l'industrie ou les surpassant.
- Conception modulaire standard permettant plusieurs configurations à partir d'un même châssis.
- Principaux composants : Allen-Bradley, motoréducteurs SEW et Festo.

CARACTÉRISTIQUES DU SYSTÈME DE COMMANDE

- Écran tactile graphique couleur Allen-Bradley de 7 po et quatre boutons de 22 mm.
- Recettes entièrement personnalisables et interface facilitant le diagnostic.
- Armoire de commande peinte NEMA 12 de 60 × 48 po, refroidie par ventilateur, avec 20 % d'espace disponible pour des ajouts futurs.

EXIGENCES D'INSTALLATION

- Alimentation électrique requise : 480 V, triphasée, 60 Hz (S : 60 A – F : 30 A – courant à pleine charge [F.L.A.] : 13,3 A). Un câble de communication Ethernet est requis pour la garantie et le soutien à distance.
- Alimentation en air comprimé minimale : 1,5 pi^3/min à 60 psi.
- Plancher de béton de niveau sur toute la surface occupée par l'équipement.

OPTIONS OFFERTES

- Mécanisme de levage à courroie crantée sans entretien, avec ou sans convoyeur rétractable à courroie crantée, entraîné par servomoteur et offrant un positionnement multiple à haute vitesse; magasin de chariots à positionnement multiple entraîné par servomoteur.
- Armoire de commande climatisée, écran de 10 po et boutons de commande de 30 mm.
- Tunnel de sécurité à l'entrée avec rideau lumineux, permettant de réduire l'encombrement au sol et d'accélérer la reprise après un arrêt imprévu.

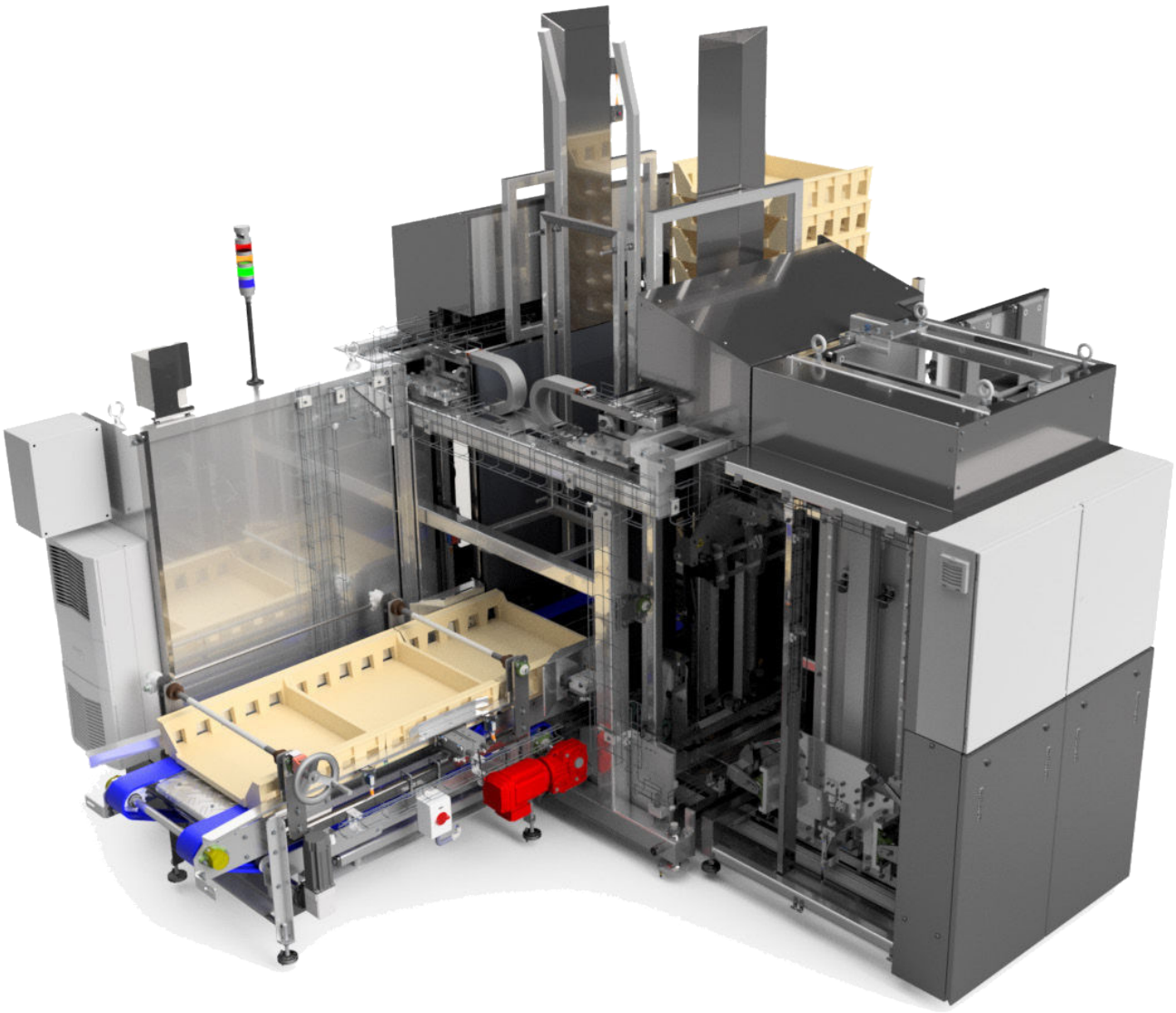
SOLUTIONS

- **Réduction des besoins en main-d'œuvre :** Un seul opérateur suffit pour faire fonctionner l'équipement.
- **Assurance qualité :** Une conception et une construction robustes assurent une longue durée de vie à l'équipement.
- **Sécurité :** Un tunnel de sécurité à l'entrée est offert pour permettre une utilisation sécuritaire sans compromettre la production.
- **Économies d'énergie :** Les mécanismes de levage, de désempilage des chariots et de rétraction du convoyeur entièrement entraînés par servomoteurs, offerts en option, réduisent les besoins en air comprimé de 67 %.
- **Entretien :** L'option à courroie crantée permet de réduire les coûts d'entretien.
- **Facilité d'utilisation :** La matrice des paniers est programmée en usine selon les paramètres de recettes du client.
- **Installation et fonctionnement :** Conception en deux modules pour une installation rapide. Une plateforme en acier est offerte sur demande pour faciliter la mise en place de l'équipement.



Rexfab
PARTENAIRE ENGAGÉ

REXFAB.COM



Rexfab
PARTENAIRE ENGAGÉ

REXFAB.COM