

# EMBALLAGE PRIMAIRE

**EDS**

Systemes d'alimentation flexible



Systemes sur mesure d'alimentation automatique en files et groupes de files (en fonction de la cadence et des applications).

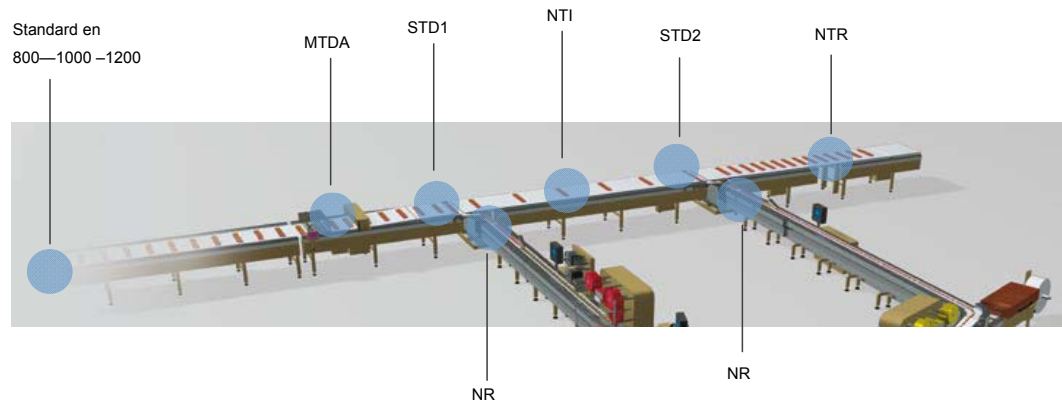
- Disponible en versions droite et gauche
- Disponible avec différents types de tapis et station de rotation répondant à toutes les exigences des clients (aligneurs et espaceurs de files de produits, rééquilibrage de files par regroupage, rétablissant du pas entre files, etc.).

CARACTERISTIQUES STANDARD

- Motorisation par servodrive
- Système automatique de contrôle des tapis
- Relâche rapide tension des tapis par dispositif pneumatique
- Racleur sur tapis avec bacs de collecte des miettes ou des débris
- Structure électrosoudée peinte avec pieds réglables en hauteur
- Portes de protection de sécurité en polycarbonate transparent
- Toutes pièces en contact avec les produits en acier inoxydable
- Remplacement facile du convoyeur d'alimentation
- Option convoyeur transversal extractible pour faciliter les opérations de nettoyage
- Solutions hautement personnalisées pour les produits difficiles (barres de céréales, petits pralines, gaufrettes enrobés ...)
- Disponible en différentes largeurs selon exigence
- Facilité d'intégration des différents types de buffers

marketing@cm-opm.it

Standard en  
800—1000—1200



OPTIONS

NTA (Row acceleration belt with aligner): Tapis accélérateur de rangées avec aligneur, en général, le premier tapis du système de distribution: placée après le système de transporteur du client, il sert à aligner et espacer les rangées de produits.

NCV (compacting side belts): Courroies latérales de resserrement ; permet de ré-étalonner les rangées en les compactant.

NSR (Row re-pitching belt) tapis de remise au pas ; utilisé pour rétablir le pas entre les rangées.

MTD (Metal detector belt) tapis avec détecteur de métaux; à chaque fois que nécessaire, un détecteur de métal peut être intégré en utilisant un des convoyeurs de la ligne hors influence métallique.

MTDA: Convoyeur pour recompacter les rangées ; comprend des tapis d'accélération des rangées, une palette pour aligner les rangées et une section avec un détecteur de métaux.

STD0: Station de rotation des rangées. Celles-ci sont orientées directement sur le convoyeur de réception et alignées par une plaque à commande pneumatique.

STD1: Station de pivotement plus élaborée, puisqu'elle met en attente une rangée sur un tapis transporteur intermédiaire. De plus, le tapis de réception a un servo-moteur permettant de suivre le mouvement de déchargement des rangées, pour éviter tout type de défaut d'alignement.

NR (Row receiving conveyor) Convoyeur de réception; jusqu'aux stations STD de déchargement des rangées.

NTPP ( Buffer conveyor): Convoyeur tampon, placé à l'extrémité de la ligne, utilisé pour la mise en attente de rangées en cas d'arrêt en aval. Ce tapis ne fait pas de réalimentation en automatique des produits et doit être vidé manuellement.

NTR (Buffer re-feeding conveyor): Convoyeur tampon de réalimentation qui a la même fonction que le système précédent NTPP, en permettant la réalimentation des rangées avec la station STD2.

STD2: Cette station de rotation est placée, avant un NTR ou une section de mise en attente. La particularité de cette station est la possibilité des courroies supérieures d'aller en arrière, de sorte qu'elle peut recevoir des produits dans les deux directions.