



IMPIANTO PALLETTIZZAZIONE TELI IN POLIETILENE



HANDLING LINE FOR POLYETHYLENE SHEETS





Progettazione, sviluppo, assemblaggio, consegna e installazione di un impianto denominato «Impianto di pallettizzazione teli in polietilene». La macchina è stata progettata e realizzata per eseguire una prima etichettatura RFID, una pesatura ed una etichettatura dei singoli rotoli di PE faldati provenienti dalla linea del cliente. I rotoli sono poi movimentati prima su buffer e poi su pressa, quindi impilati e pressati. La pila di rotoli è imballata mediante film plastico, viene aggiunta la pedana, viene effettuato un ulteriore imballaggio collo-pedana con film plastico, viene eseguita l'etichettatura finale dell'imballaggio ed infine il suo scarico dalla macchina.

L'impianto ha un layout a pianta rettangolare in cui nella parte in alto a destra si trova una stazione di ingresso dei rotoli di PE faldati mentre nella parte in basso a sinistra quella di uscita dell'imballaggio collo-pedana.

L'armadio elettrico principale (Z1) si trova nella parte frontale della linea. Al suo interno sono presenti componenti a logica PLC ed elettromeccanica di potenza e controllo.

Per la gestione e la visualizzazione delle informazioni della macchina, sull'anta dell'armadio elettrico è presente un server di linea, mentre su tre punti della macchina sono dislocati tre pannelli operatore HMI touch screen.

LE APPLICAZIONI

L'impianto nasce dalle esigenze produttive di una azienda del settore della produzione e vendita di teli in polietilene per l'agricoltura.



Design, development, assembly, delivery and installation of a line called «Handling line for polyethylene sheets».

The PE folded rolls coming from the line of the customer are labelled with a RFID tag, weighted and labelled again one by one. Each roll is moved to a buffer and then to a press machine, they are piled up and then pressed. The pile of rolls is wrapped with a plastic film; the machine adds a footplate to the wrapped pile and wraps them together with an additional plastic film. At the end the packaging is labelled and evacuated.

The line has a rectangular shape: the single PE folded rolls enter the machine in the right upper corner and the final packaging leaves the machine from left down corner.

The main electric cabinet (Z1) is on the front of the line. The cabinet contains PLC logic components as well as power and control electro-mechanical components.

On the cabinet door there is a Line Server; HMI touch screen operator panels for reading and managing machine parameters are located on three different points of the line.

APPLICATIONS

The handling line has been designed and developed on the manufacturing needs of a company producing and selling polyethylene sheets for agriculture.



info@avmech.it
 info@pec.avmech.it
 www.avmech.it
 P.I. 07797500720
 cod. SDI: BA6ET11



AVMECH
Automation and Robotics
 S.P. 231 km 2 C.da Monaco
 Modugno (BA) Italy, 70026
 Tel/Fax: +39 080.5365632