

## ACCUMULATORI

Apiel realizza accumulatori rotanti, orizzontali a tavolo e verticali.

### ACCUMULATORI ROTANTI

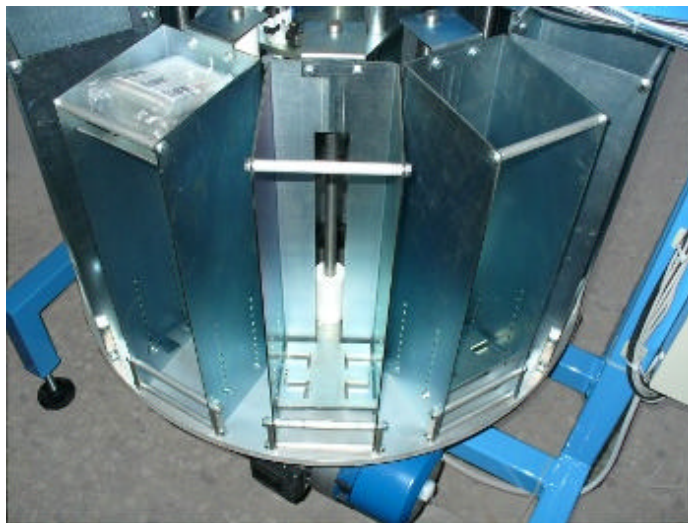
Questa tipologia di prodotto è utilizzato in uscita da linee di confezionamento per accumulare il prodotto ed impilarlo. La tipologia di prodotto gestibile è costituito da pacchetti e scatole di basso spessore . In figura è rappresentata un accumulatore per pacchetti di card telefoniche.



**Tavolo d'accumulo rotante**

L'accumulatore è costituito dai seguenti elementi essenziali:

- Telaio di sostegno in acciaio verniciato a polvere.
- Intermittore a 10 stazioni (valore modificabile a seconda delle esigenze) che supporta una tavola di forma circolare. L'intermittore ruota la tavola di una frazione di giro pari al numero di stazioni.
- Caricatori estraibili montati sulla tavola che accolgono il prodotto. Ciascun caricatore ha un supporto prodotto mobile verticalmente.
- Attuatori pneumatici di traslazione supporto prodotto.
- Quadro elettrico di controllo e comando con PLC Omron e pannello operatore per impostare i parametri operativi.



**Vista caricatori**

La macchina consente di impilare un numero prestabilito di confezioni. Le confezioni scivolano all'interno del caricatore con un piano inclinato. Con una serie di

sensori la cima della pila viene mantenuta ad una quota costante mano a mano che il prodotto si accumula. Raggiunto il numero prestabilito di confezioni la tavola ruota di un passo presentando un caricatore vuoto. Il cambio caricatore è estremamente veloce e non rallenta il ciclo della macchina.

Il supporto prodotto del caricatore che precede quello in corso di carico è sollevato durante il carico in modo da presentarsi già in posizione per il cambio caricatore.

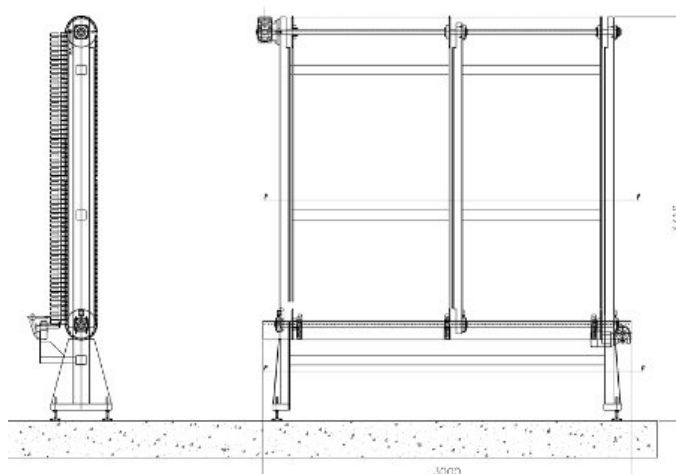
I caricatori sono estraibili per facilitare l'estrazione del prodotto da inserire nelle confezioni finali.

<b>CARATTERISTICHE TECNICHE</b>	
<b>Alimentazione</b>	<b>380V - 50Hz</b>
<b>Assorbimento</b>	<b>0.37 KW</b>
<b>Temperatura di lavoro</b>	<b>5 - 50°</b>
<b>Peso</b>	<b>150 Kg</b>
<b>Protezione</b>	<b>IP54</b>
<b>Dimensioni</b>	<b>1200 x 1000 x 1200 mm.</b>
<b>Pressione - consumo aria</b>	<b>6 bar</b>

# ACCUMULATORI VERTICALI

Con la struttura meccanica degli elevatori, realizziamo elementi per l'accumulo verticale, da inserire in linee di trasportatori. La funzione di questi elementi è di realizzare polmoni/buffer all'interno di linee di trasporto. Gli accumulatori verticali consentono di:

- ridurre l'ingombro in pianta destinato al polmone
- il prodotto è restituito alla linea di trasporto con lo stesso orientamento con cui era stato prelevato
- Accumulo di prodotti parallelepipedi difficili da accumulare su tavoli orizzontali.



**Accumulatore verticale**

L'accumulatore è costituito da tre elementi, ciascuno dei quali fornibile separatamente:

accumulatore verticale, nastro trasportatore di scambio, impianto elettrico bordo macchina, quadro elettrico con anche PLC, pannello operatore e software di comando.

Il nastro trasportatore di scambio è solitamente una rulliera a passo ridotto 30mm. Tra i rulli passa il pettine dell'accumulatore che rimuove il prodotto dalla rulliera.

L'accumulatore ha una serie di pettini che si vanno a riempire con il prodotto rimosso dal nastro. L'accumulatore è saturato quando tutti i pettini portano prodotto. La fase di scarico avviene abbassando un pettine alla volta in modo da rilasciare il prodotto sulla rulliera. Completata l'evaquazione del prodotto dalla rulliera, un altro pettine si abbassa.

CARATTERISTICHE TECNICHE	
Alimentazione	380V - 50Hz
Assorbimento	0.37 KW
Temperatura di lavoro	5 - 50°
Peso	150 Kg
Protezione	IP54
Dimensioni	1200 x 1000 x 1200 mm.
Pressione - consumo aria	6 bar

# TAVOLI D'ACCUMULO ORIZZONTALI BIDIREZIONALI

I tavoli d'accumulo orizzontali sono trasportatori a tappeto modulare di grande larghezza (fino a 2 metri) con lunghezze fino a 6 metri. Questo accumulatore è utilizzato come polmone o buffer da inserire tra macchine dell'impianto. I tavoli di accumulo orizzontali in fase di carico traslano il tappeto in una direzione; in fase di scarico la direzione di moto è opposta. Per realizzare la doppia direzione di movimento, il comando del tappeto è realizzato con due alberi di trasmissione ai due estremi del tavolo. Ciascun albero è mosso da un motoriduttore dedicato; il comando del moto avviene per mezzo di una frizione che collega il riduttore all'albero con i pignoni di traino del tappeto. La struttura del trasportatore può essere realizzata in acciaio verniciato, zincato o inox.

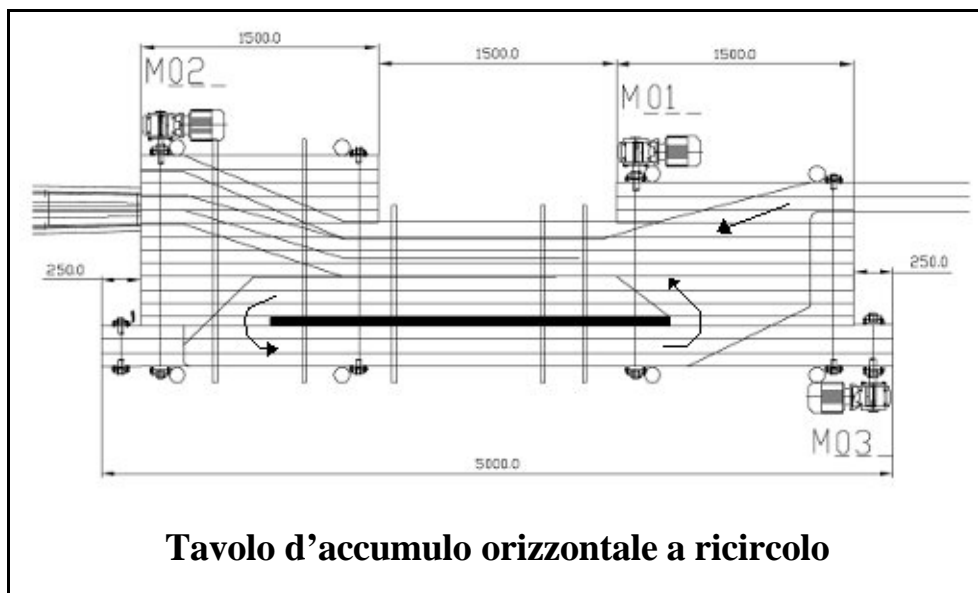
Caratteristiche essenziali:

- Tavoli di accumulo con doppia motorizzazione e comando del moto a frizione.
- Versioni standard con motoriduttori Bonfiglioli a vite senza fine.
- Fornitura completa di quadro ed eventuale software di controllo su PLC Siemens od Omron.

CARATTERISTICHE TECNICHE	
<b>Alimentazione</b>	<b>380V - 50Hz</b>
<b>Assorbimento</b>	<b>0.37 KW</b>
<b>Temperatura di lavoro</b>	<b>5 - 50°</b>
<b>Peso</b>	<b>150 Kg</b>
<b>Protezione</b>	<b>IP54</b>
<b>Dimensioni</b>	<b>1200 x 1000 x 1200 mm.</b>
<b>Pressione - consumo aria</b>	<b>6 bar</b>

# TAVOLI D'ACCUMULO ORIZZONTALI A RICIRCOLO

I tavoli d'accumulo orizzontali a ricircolo, tipicamente sono inseriti all'interno di un tratto di trasportatore per consentire sia l'accumulo che la suddivisione del prodotto su più linee di uscita. La figura mostra un esempio di tavolo di accumulo: una coppia di motori realizzano il ricircolo del prodotto.



La struttura del trasportatore può essere realizzata in acciaio verniciato, zincato o inox.