

# Strapping **RooB** A1200

Il sistema di imballaggio totale prevede un doppia reggiatura verticale sui quattro lati con l'applicazione di angolari di rinforzo in cartone pressato, oltre che aiutare la stabilità del prodotto pallettizzato, la protezione viene assicurata dall' avvolgitura di film estensibile.



Descrizione di funzionamento :

UDC (unita di carico o pallett finito) proveniente dall'unita di pallettizzazione PalRooB A700 viene allienato e centrato sulla rulliera a seconda della dimensione il sistema può trattare automaticamente UDC l'apposita rulliera montata su base rotante si dispone a seconda del progamma di reggiatura pronta per ricevere la prima legatura. Questo dispositivo e in grado di memorizzare diversi programmi che corrispondono al tipo di imballaggio richiesto, per esempio da uno e fino a sei legature su un lato o sul lato

opposto o su i due lati con o senza angolari di rinforzo per più tipi di pallet di base con altezze variabili a seconda delle necessità.

#### Ciclo con la sola reggiaura:

L'UDC viene convogliato su una rulliera a base rotante a questo punto il dispositivo di reggiatura tramite un asse controllato si dispone automaticamente nella zona della prima legatura, il lancio della reggia avviene tramite una baionetta che si infila tra le due assi inferiori



del pallet e si ricongiunge con l'arco di reggiatura che viene così chiuso e la testa di reggiatura scende fino all'altezza del pallet innescando il tensionamento e la saldatura che può essere a seconda delle esigenze a caldo o a vibrazione, l'operazione viene ripetuta a seconda delle esigenze lo stesso vale per il lato opposto, ruotando l'UDC tramite la base rotante.

#### Ciclo con angolari di rinforzo e stabilità:

Tramite due robot di manipolazione vengono inseriti due angolari in robusto. I manipolatori danno due assi di libertà e prelevano da appositi magazzini posti ai lati dei due magazzini per lato una per dimensione.



I manipolatori appoggiano l'angolare sui lati del pallet con uno speciale dispositivo l'angolare viene allineato perfettamente all'angolo del pallet e lì trattenuto fino alla chiusura del primo lancio di reggia. A legatura finita la testa di reggiatura si muove su due assi di libertà in modo da lanciare più di una legatura su tutta la lunghezza del pallet.

Il pallet a questo punto tramite un rullo di rotazione viene girato di 90° e viene ripetuta l'operazione di posa dell'angolare di misura adatta per questo motivo. I manipolatori hanno a disposizione due misure in modo che il pallet venga cinto totalmente nel suo perimetro. Alla fine otteniamo un pallet con legature in un senso e nel senso opposto e rinforzato dagli angolari in tutti i lati. Il sistema è equipaggiato anche da una macchina automatica avvolgitrice di film estensibile che terminerà l'operazione di imballaggio dell'UDC. A completamento, sempre in automatico, viene apposta l'etichetta adesiva dove vengono apposte le informazioni trasmesse dal sistema informatico.

