metkan

MRP Palettisation robotisée



Palettisation robotisée planifiée selon les spécifications d'emballage, la vitesse de la ligne et la disposition des palettes. Transition contrôlée de la ligne de production à l'expédition.

APPLICATIONS

Palettisation de sacs · Palettisation de cartons · Automatisation de fin de ligne

Fonctionnement et entretien.

Chaque mouvement, de la préhension de l'emballage à sa mise en palette, influe sur le déroulement de la ligne. La disposition des robots, des préhenseurs et des palettes est planifiée en fonction des besoins de production.

01

Préparation de l'emballage

Les produits sont acheminés vers la position appropriée en fin de ligne.

02

Préhension et transfert

Le robot saisit le colis à l'aide de la pince et le convoye vers la zone de palettisation.

03

Placement

Les colis sont empilés selon la couche et l'ordre de disposition définis.

DÉTAILS DE LA MACHINE



01 **Préhenseur**

Le poids, les dimensions et la surface du colis sont les principaux critères de sélection de la pince de préhension.

02 **Schéma de palettisation**

La taille des palettes, la structure des couches et l'agencement d'empilage sont déterminés selon les spécifications du produit.

03 **Intégration à la ligne**

Le flux du convoyeur, la portée du robot et l'espace de travail sont étudiés dans une même implantation.

APPLICATIONS

Palettisation de sacs

Pince et disposition adaptées aux spécifications du colis.

Palettisation de cartons

Évaluation selon la taille, le poids et la disposition sur la palette.

Automatisation de fin de ligne

Planification conjointe du processus de convoyage et de palettisation.

Données techniques.

Évaluez le choix du modèle selon les propriétés du matériau, le débit visé et l'implantation de l'installation.

Caractéristique technique	MRP-01	MRP-02
Type de préhenseur	Préhenseur simple	Préhenseur double
Charge utile kg	≤ 50	Selon le projet
Temps de cycle s	5-7	7–9
Cadence de palettisation sacs/h	600-800	800-1000
Portée mm	2400	2600
Type de palette	Euro / ISO	Euro / ISO
Schéma de disposition par couche	En colonnes / Croisée	En colonnes / Croisée

Notes de sélection

Les capacités et les temps de cycle indiqués sont des valeurs théoriques et approximatives ; Les performances réelles peuvent varier en fonction de paramètres tels que le poids et le taux de remplissage du sac, son type et sa structure de surface (kraft, PP, à valve, à ouverture large), la fluidité du produit et la stabilité de la forme du sac, la vitesse d'alimentation de la ligne, la configuration et la géométrie du convoyeur, la portée du robot, le type de palettisation, le nombre de couches et les exigences de pressage des couches, ainsi que le type de préhension (à vide/mécanique).

Les données servent à la présélection. Le débit, la puissance, les dimensions et le périmètre de fourniture définitifs sont fixés dans l'offre technique.

metkan

De la machine à l’installation. L’ingénierie en détail.

Metkan développe des machines et des installations pour la chimie de la construction, les minéraux et les granulats. Sur notre site d’Elbistan, les équipements sont étudiés avec l’alimentation, le convoyage et le flux de production.

Quatre données pour le choix

01 **Matière et produit**

Propriétés du matériau ; pour les produits ensachés, type, dimensions et poids du sac.

02 **Objectif du procédé**

Conditions d’entrée, produit souhaité et étape de production suivante.

03 **Objectif de production**

Débit horaire visé, durée de fonctionnement et organisation de la production.

04 **Implantation**

Niveaux d’entrée/sortie, raccordements, entraînement et accès maintenance.

Projets et ventes

sales@metkanmakine.com
info@metkanmakine.com
+90 216 759 93 23
+90 532 386 74 46

Site de production

Çiçek OSB Mahallesi 1. Sokak No:11
Elbistan / Kahramanmaraş, Türkiye

metkanglobal.com

Les données servent à la présélection. Débit, puissance, dimensions et périmètre de fourniture définitifs sont fixés dans l’offre technique. Les visuels représentent la famille de produits ; les configurations peuvent varier.