



ZSK

Sistema de alimentación compacto y flexible

El sistema flexible con clasificación lineal se utiliza para alimentar piezas en el montaje automático y permite una producción más eficaz de conjuntos. El sistema garantiza un flujo seguro de piezas con separación de piezas mal posicionadas o defectuosas y constituye un componente importante para futuras soluciones completas de Bihler. Como, ante todo, las exigencias en cuanto a cadencias altas y tiempos de cambio cortos están aumentando, la alimentación continua y sin perturbaciones es la primera condición para una productividad más alta. El sistema de alimentación compacto es una unidad muy potente que permite el almacenamiento, la pre-clasificación así como la clasificación de las piezas a trabajar en el espacio más limitado.

La nueva configuración del sistema permite la clasificación de familias enteras de piezas en un solo sistema (también con varias pistas) con una cadencia muy alta. Partiendo de un transportador lineal, las pistas de clasificación están derechas y se pueden cambiar parcial o completamente en el tiempo más breve.

La ejecución derecha de las pistas de clasificación permite de concebir y mecanizar gran parte de las piezas individuales de antemano. Un amplio espectro de pistas de embalse y de depósito previo completa y amplía el sistema de alimentación para que pueda utilizarse para múltiples aplicaciones aún con los conceptos de máquina más diversos.

Función

Las piezas están almacenadas en una tolva y transportadas hacia arriba por una cinta transportadora con tacos regulada por frecuencia. Al final de la cinta transportadora, las piezas caen sobre el transportador intermedio (lineal) que, gracias a su ejecución, crea un flujo continuo de piezas a pesar de que las piezas caigan a intervalos. Desde el transportador intermedio, las piezas llegan a la preclasificación (en la mayoría de los casos se utilizan transportadores lineales con bandejas tubulares).

Después de la pre-clasificación, las piezas llegan al transportador lineal de clasificación. La clasificación está montada sobre una bandeja situada sobre el transportador lineal. Así, las piezas en mala posición siempre pueden caer.

Las piezas separadas son recogidas en la bandeja. Al final de la bandeja van de nuevo a la tolva de la cinta transportadora con tacos - así el ciclo está cerrado. Las piezas clasificadas en buena posición pasan por otra pista de embalse antes de llegar al centro de trabajo.

Datos principales

- Dimensiones max. de las piezas a alimentar: aprox. 50x50x50mm
- Peso max.: 80 gramos/pieza
- Bastidor soldado y macizo de base
- Utilización de cintas transportadoras y transportadores lineales usuales en el comercio
- Volumen de depósito: 10 – 50 litros (depende de la pieza)
- Rendimiento de alimentación: hasta 30m/minuto (depende de la geometría de la pieza)

Medida A: 1450mm estándar (otras alturas posibles)

Medida B: 550 a 850mm, según volumen del depósito

Medida C: 1070 ó 1170mm, según volumen del depósito

* estas medidas cambian proporcionalmente a la altura de expulsión de piezas (1450mm)

(Salvo modificaciones 01/06)

Ventajas

- Economía de espacio ya que el depósito y el sistema de clasificación se encuentran en el espacio más estrecho
- Alto rendimiento de alimentación, también con varias pistas (también varias pistas de pre-clasificación)
- Pistas de clasificación derechas, en gran parte ya concebidas y mecanizadas
- Mismo comportamiento de transporte en todas las pistas de clasificación, ya que la clasificación se hace en un transportador lineal
- Fabricación fácil de piezas de recambio
- Tiempos de cambio cortos para familias de piezas gracias al cambio sencillo de ciertas partes o del sistema de clasificación entero
- Altura de relleno baja
- Ampliable por depósitos previos o pistas de embalse posteriores

