



# PALETTIZZATORI PALLETIZERS

**PP 95**



**CASSANI CARLO s.r.l.**

Via Carlo Cassani, 3 - 21023 Besozzo (VA) Italia

Tel. +39 0332 771587 (5 linee ric. aut.)

Fax +39 0332 772847

E-mail: [cassanisrl@gmail.com](mailto:cassanisrl@gmail.com) • [www.cassani.com](http://www.cassani.com)



I palettizzatori della serie PP sono macchine automatiche progettate per formare pacchi di mattonelle collocandole in posizione orizzontale su pallets di legno di differenti dimensioni e sovrapponendole in vari strati sino ad una altezza ideale programmabile. Queste macchine sono realizzate con soluzioni tecniche sicure ed affidabili atte a garantire nel tempo ottime prestazioni anche in assenza di particolari risorse per assistenza e manutenzione come spesso richiesto in presenza di dispositivi sofisticati. Altra prerogativa di queste macchine sono le prestazioni. La capacità di pezzi trattata nell'unità di tempo le rendono adatte ad assorbire la produzione delle linee basate su presse di grossa taglia ed è l'unica soluzione affidabile quando si trattano mattonelle di piccole dimensioni.

#### COMPOSIZIONE DELLA MACCHINA

La macchina è composta da:

- un primo deviatore a 90°
- un trasportatore a cinghie a motorizzazioni multiple
- un secondo deviatore a 90° con tavola a rulli e compattatore
- un piano aspirante montato su carro ponte
- un alimentatore di pallets vuoti
- un trasporto meccanico per pallets in formazione e formati
- apparecchiatura elettrica/elettronica .

#### FUNZIONAMENTO

Le mattonelle in arrivo in fila singola o multipla, attraverso le varie componenti della macchina, vengono convogliate, deviate, accelerate, arrestate e collocate in posizione opportuna per formare un piano di mattonelle. Tale piano programmabile nelle dimensioni, darà origine al pacco mediante le traslazioni e sovrapposizioni effettuate dal piano aspirante. Tutto il processo viene gestito da un PLC siemens programmabile in totale automazione.

#### ACCESSORI PRINCIPALI

La macchina può essere equipaggiata con i seguenti accessori principali:

- 1 - Ribaltatore gestito dal quadro elettrico con esclusione programmabile in grado di ribaltare un certo numero di pezzi lasciandone passare altrettanti in fase successiva per ottenere il posizionamento "faccia contro faccia" delle mattonelle nel pacco.
- 2 - Linea di scarto per eliminare con un comando a pulsante le mattonelle non idonee ad essere palettizzate.
- 3 - Rotazione alternata del piano aspirante per compensare il cuneo delle mattonelle non calibrate.
- 4 - Avvolgitore di film plastico, da montare sul trasporto finale, per consolidare il pacco.

The palletizers in the PP series are automatic machines designed to form packets of tiles, placing them in a horizontal position on wooden pallets of a variety of sizes and piling them in several layers up to an ideal height which can be programmed. These machines are conceived with safe and reliable technical solutions devised to guarantee excellent performance levels over time, even in the absence of particular resources for support and maintenance which is often the case for sophisticated devices. Another prerogative of these machines are their performance levels. The part capacity in a unit of time make them suited to absorb the production of lines based on large presses and they are the only reliable solution when dealing with small tiles.

#### MACHINE COMPOSITION

The machine comprises the following:

- the first 90° diverter
- a multiple power unit driven conveyor belt
- the second 90° diverter with roller table and compactor
- a suction plane fitted on a travelling crane
- an empty pallet feeder
- a mechanical conveyor belt for pallets being formed and formed
- electrical/electronic equipment

#### OPERATION

The tiles fed into the machine in single or multiple rows are conveyed through the various components of the machine, deviated, accelerated, stopped and positioned appropriately to form a layer of tiles. This layer, the size of which can be programmed, will become the packet, via the traverse and overlaying movements carried out by the suction plane. The entire process is controlled by a fully-automated programmable Siemens PLC.

#### MAIN ACCESSORIES

The machine can be fitted with the following main accessories:

- 1 - Tipping unit controlled from the electrical control panel with programmable on/off function, capable of tipping a specific number of parts, allowing the same number to move on to the subsequent phase to achieve the "face to face" positioning of tiles in the packet.
- 2 - Rejection line to remove tiles not suitable for palletising at the touch of a button.
- 3 - Alternate rotation of the suction plane to compensate for the wedge of non-calibrated tiles.
- 4 - Plastic film wrapping unit, to be fitted on the final conveyor belt, to strengthen the packet.

