

END PACKAGING LINE

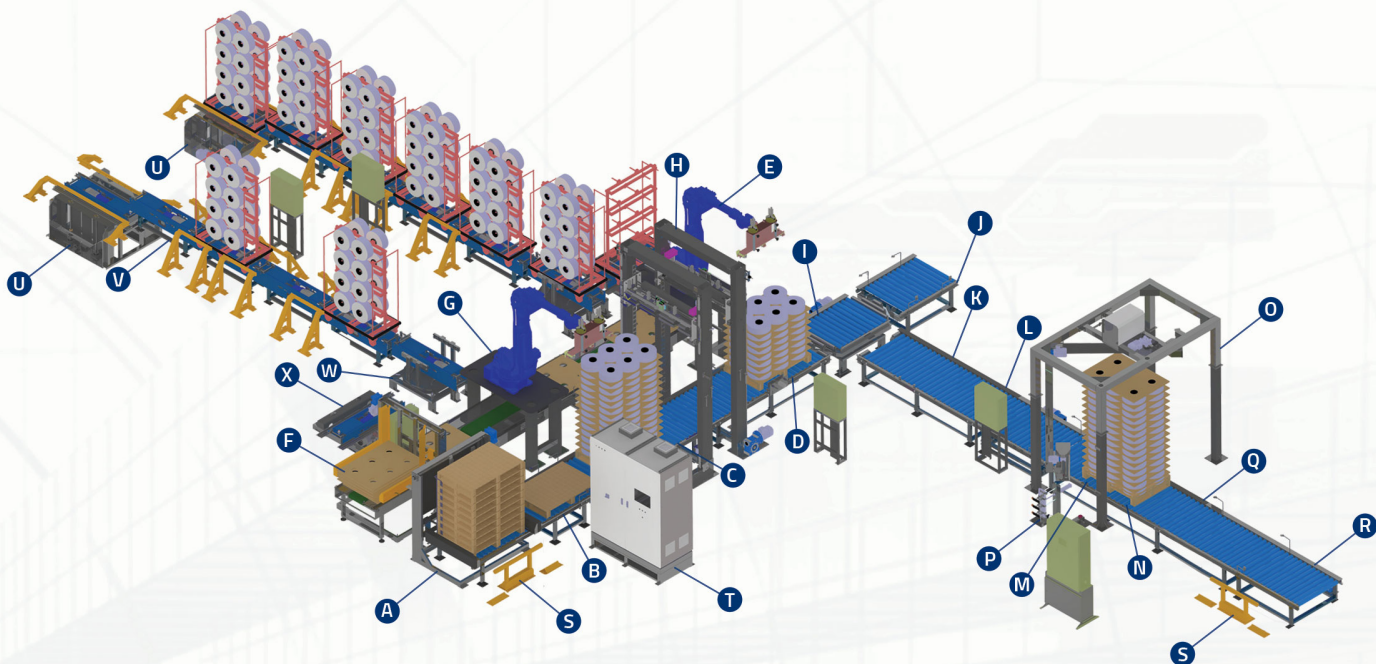
POY YARN





با همیاری بنده پیشرفتند!





A: میز خشاب پالت

تعدادی پالت در میز خشاب پالت قرار گرفته و طبق زمانبندی مشخص، به روی نقاله خشاب پالت قرار می‌گیرند.

B: نقاله خشاب پالت

در نقاله‌ی خشاب پالت، دو پالت به صورت همزمان و پشت سرهم در مسیر دسترسی هر دو ربات قرار می‌گیرند.

C: میز روبروی ربات اول

D: میز روبروی ربات دوم

دو پالت خالی به طور همزمان بر روی میز C و D قرار گرفته تا چیدمان دوک‌ها بر روی آن‌ها توسط ربات آغاز شود.

E: ربات

هر ربات سه وظیفه‌ی چیدمان دوک‌نخ، کشیدن پلاستیک و پست‌گذاری بر روی پالت‌ها را انجام می‌دهد.

F: نقاله پست‌پد

یک نقاله برای حرکت پست‌پدها و قرارگیری در محدوده‌ی دسترسی ربات به خط اضافه شده که از زیر پایه‌ی ربات‌ها عبور می‌کند.

G: پایه ربات

پایه ربات‌ها به گونه‌ای طراحی شده که نقاله‌ی پست‌پدها از زیر آن عبور کند و پست‌پد در محدوده‌ی دسترسی هر دو ربات قرار گیرد.

H: رول بازکن

به دلیل اینکه هر کدام از ربات‌ها به صورت جداگانه تمام مراحل چیدمان پالت را انجام می‌دهد، هر پالت یک رول بازکن جداگانه خواهد داشت.

I: میز گردان

هر دو پالت پس از چیدمان کامل، به سمت میز گردان حرکت می‌کنند تا وارد قسمت بعدی خط شوند و به سمت استرچ پالت حرکت کنند.

J: میز رزرو انتهایی

پالت اول پس از عبور از میز گردان، وارد میز رزرو انتهایی می‌شود. سپس پالت دوم روی میز گردان قرار می‌گیرد و با چرخش 90 درجه‌ای به سمت دیگر خط هدایت می‌شود. پس از آن پالت موجود در میز رزرو انتهایی به روی میز گردان برمی‌گردد و با چرخش میز گردان به سمت استرچ پالت هدایت می‌شود.

K: میز رزرو تسمه کش

در ابتدای این مسیر بعد از میز گردان، میز رزرو تسمه کش وجود دارد. پالت‌ها در صورت نیاز بر روی این میز تسمه کشی می‌شوند و در غیر این صورت یکی یکی از روی آن عبور می‌کنند.

L: میز ورودی استرچ پالت

با قرارگیری هر پالت روی میز ورودی استرچ پالت، وزن خالص آن محاسبه می‌شود.

M: میز استرچ پالت

پس از وزن‌کشی، پالت بر روی این میز قرار می‌گیرد.

N: سیستم لیفت‌ر پالت

برای اینکه عملیات استرچ و بسته‌بندی هر پالت به صورت کامل انجام شود، یک مکانیزم بالابرنده زیر میز استرچ تعبیه شده است که تا ارتفاع مشخص، پالت را بالا بیاورد.

O: دستگاه استرچ پالت

در این مرحله عملیات استرچ پیچی پالت انجام می‌شود.

P: سیستم دوخت و برش

این مکانیزم، دوخت و برش استرچ را انجام می‌دهد تا عملیات بسته‌بندی پالت تکمیل شود.

Q: میز خروجی استرچ

هر پالت پس از اتمام بسته‌بندی بر روی میز خروجی استرچ قرار می‌گیرد.

R: میز تخلیه

میز انتهایی خط، میز تخلیه می‌باشد. هر پالت در انتهای خط بر روی میز تخلیه قرار می‌گیرد تا لیفتراک آن را از خط خارج کند.

S: استپر لیفتراک

استپرهای لیفتراک هم در ورودی و هم در خروجی خط قرار دارند تا حد نهایی حرکت لیفتراک را تعیین کنند و مانع برخورد لیفتراک به میزها شوند.

T: تابلو برق

U: میز بالابر ورودی باگی‌ها

در ابتدای هر دو مسیر ورودی باگی، یک میز بالابر وجود دارد. پس از هدایت کردن باگی‌ها از سطح زمین به روی ریل‌های تعبیه شده‌ی میز، مکانیزم بالابر فعال می‌شود و باگی تا ارتفاع مورد نظر بالا می‌آید (هدایت کردن باگی‌ها بر روی ریل توسط اپراتور انجام می‌شود). پس از ارتفاع گرفتن میز و جدا شدن باگی از روی ریل، به باگی‌ها اجازه حرکت به سمت جلو داده می‌شود.

V: میزهای دپوی باگی

در هر مسیر تعداد 4 میز ثابت برای دپوی باگی‌ها تعبیه شده است.

W: میز گردان باگی

پس از قرارگیری هر باگی بر روی میز گردان، برای اینکه هر دو سمت دوک‌ها در دسترسی ربات قرار گیرد، دو چرخش در میز اتفاق می‌افتد و پس از تخلیه‌ی کامل باگی به سمت میز خروجی حرکت می‌کند.

X: میز خروجی باگی

باگی تخلیه شده بر روی میز خروجی قرار می‌گیرد. این میز نیز دارای سیستم بالابر می‌باشد و پس از قرارگیری باگی بر روی آن ارتفاع باگی خالی را هم‌سطح با زمین می‌کند تا اپراتور بتواند آن را از روی میز خارج کند.



با اطمینان به بهترین فناوریها



برخی از مشتریان گروه نساجی و ریسندگی



DEL MONT



ایران نوبافت



Nasirnakh



فرتس الماس کویر
Almas Kavir Carpet



AVAKATAN



پویاریس یزد
شرکت سهامی خاص



سپاهان الیاف



کهریز سمنان
KAVIR SEMNAN





شرکت ماشینهای بسته بندی اصفهان پک در سال ۱۳۵۸ توسط آقای مهندس عباس اخوان حریری در شهرک صنعتی جی اصفهان بنیان گذاشته شد. در دهه های ۶۰ و ۷۰ شرکت اصفهان پک با طراحی و ساخت انواع دستگاه های شیرینگ پک حرارتی برای بسته بندی و پلاستیک پیچ کردن محصولات تولیدی کارخانجات تحول عظیمی در صنعت بسته بندی کشور به پا کرد. دستگاه های نیمه اتوماتیک شیرینگ، دوخت های یکطرفه و دو طرفه حرارتی و لیبل شیرینگ از دستگاه های تولیدی این شرکت در آن دوره می باشد.

اصفهان پک توانسته تاکنون چندین مورد اختراع را به ثبت برساند. دستگاه شیرینگ پلی اتیلن دوگانه سوز به منظور کاهش مصرف انرژی برق و هزینه تولید، شیرینگ اتوماتیک دوختی و اورلپ به منظور افزایش سرعت بسته بندی، دستگاه دستگیره زن اتوماتیک به منظور نصب دستگیره بر روی شل آب معدنی، سیستم پری استرچ به منظور کاهش مصرف فیلم و بالا بردن استحکام پالت، انواع استرچ پیچ های اتوماتیک به منظور بسته بندی محصولات حلقوی و محصولات با طول زیاد، خطوط اتوماتیک بسته بندی، انواع پالتایزر به منظور چیدمان منظم محصول با سرعت بالا بر روی پالت، شیرینگ هود و استرچ هود به منظور بسته بندی محصولات با استحکام و سرعت بالا از افتخارات این شرکت میباشد.

با اطمینان بسته بندی کنید!

☎ ۰۹۱۳۴۲۶۹۰۴۳

اصفهان- منطقه صنعتی جی- خیابان سوم

☎ (خط ۸) ۰۳۱-۳۵۷۲۳۸۳۸

دومین فرعی سمت چپ- پلاک ۳۰

esfahanpack

www.packesfahan.com

