



Scannez-moi

CVF2

CONVOYEUR AU SOL

Ce convoyeur a été développé, pour répondre aux besoins des verriers, et de la cosmétique, et des décorateurs sur supports verres ou plastiques. Depuis, il a été adapté à bien d'autres industries.

Le convoyeur CVF2 consiste en la création d'un convoyeur spécifique pour le transfert de produits dans des process de traitement de surfaces et d'applications de peinture.

Il est composé de tronçons, de roues de renvoi de différentes dimensions « ces dimensions sont généralement choisies en fonction de la taille des pièces à traiter, de l'emplacement dans les différents sas et du temps de cuisson et de refroidissement à respecter », d'un groupe moteur principal à deux groupes suivant la longueur de la ligne, et d'un groupe de tension indépendant ou d'un groupe moto-tendeur suivant différents cas.

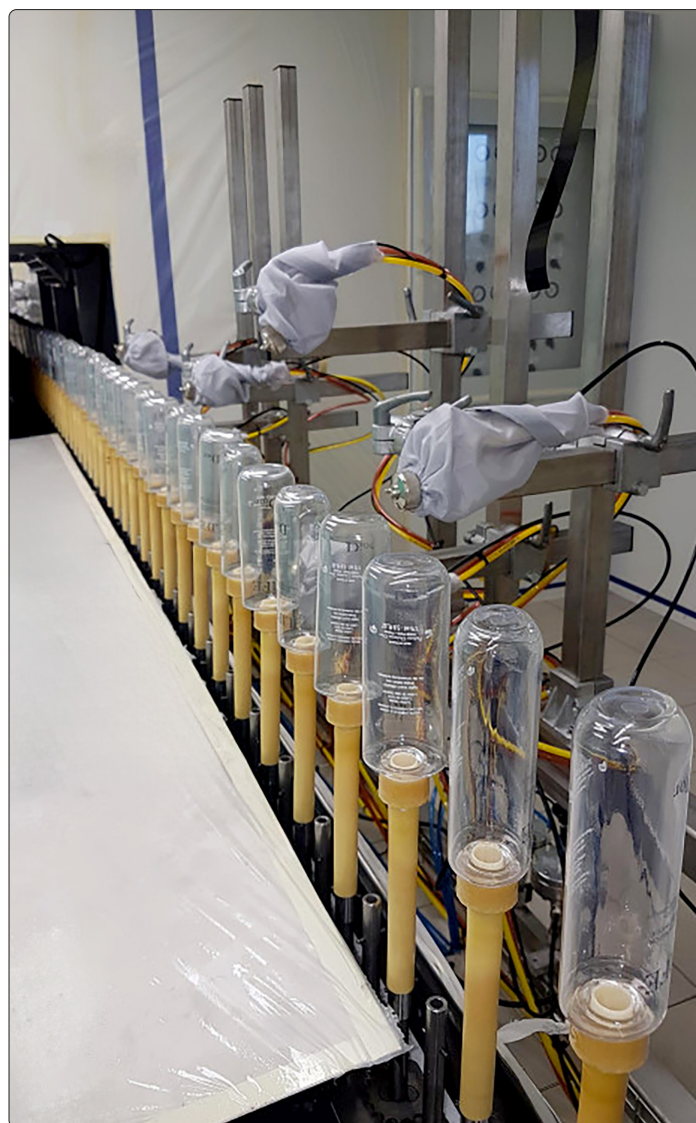
Plusieurs systèmes de mise en rotation, dits « rotateurs », peuvent être intégrés sur une même ligne.

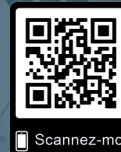
Dans certains sas nous pouvons installer également des systèmes de rotation uniquement mécanique (sas de cuisson, infra rouge).

Actuellement le CVF2 est le seul convoyeur spécifique robuste et stable défini par les points suivants :

- La charge admissible par élément porteur
- Le bon équilibrage des produits transportés sur leur support
- Le respect du gabarit

Sa conception en fait un convoyeur robuste avec une maintenance aussi réduite et rapide que possible.





CVF2

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

Le CVF2 est un convoyeur au sol à axes débordants munis de « tournettes » (celles-ci pouvant recevoir une pièce intermédiaire dite « support » pour l'adaptation du produit du client), modulable en fonction des impératifs de production, plus précisément selon le pas désiré par le client. L'utilisation de ce convoyeur peut être fait en continu ou au pas à pas.

Les avantages du convoyeur CVF2:

Les courbes ont un rayon 50% plus petits que la majorité des convoyeur, cette seule innovation permet de réaliser des fours de cuisson plus petits donc plus économiques en termes d'énergie et de fabrication, le circuit lui-même s'insère dans un bâtiment plus petit pour la même production

Tous nos sous-ensembles formant nos convoyeurs sont assez simples d'utilisation et d'entretien Sa conception est faite de manière simple et sécuritaire et sans zone de rétention.

Nos convoyeurs sont également équipés d'un lubrificateur automatique (voir descriptif dans le tableau ci-dessous). La conception de nos différents tronçons assure la stabilité des pièces clients dans les zones demandées à savoir chargement/déchargement, en peinture ou des zones robotisées.

Les fonctions demandées par les clients potentiels de ce convoyeur sont toujours les mêmes: le transport de flacons, bouteilles ou autres emballages en plastique en vue de leur traitement de surface et application de peinture ou de motifs. Les produits à traiter sont chargés sur le convoyeur par l'intermédiaire de portoirs adaptés. Ce chargement peut se faire manuellement ou par robot, la vitesse d'avance peut aller de 2 à 8 m/min le chargement ou déchargement par robot implique une stabilité et une avance régulière.

Dans certain cas nous pouvons également charger et décharger les lignes de production sans arrêter le convoyeur, (ceci permet une augmentation de productivité) pour se faire le convoyeur est conçu avec une boucle de compensation entre le chargement / déchargement de pièces et le reste de la ligne.

Pas de chaîne: Multiple de 50 mm

Température maxi: 280°

Charge: 20 à 25 kg / ml

Ensemble composé de tronçons :

Longueur maxi 3 m supporté par des pieds réglables

Courbes horizontales: Composée de pignon spécifique au pas de 100mm

Angle: 45°, 60°, 90°, 180°

Rayon: 162, 130, 240 mm

Toutes les courbes horizontales peuvent être fabriquées à des rayons spéciaux

sur demande du client et surtout par rapport au process de la ligne, cadence temps de cuisson etc.

Motorisation:

Groupe moteur à 180° Groupe moteur d'angle à 90°

Groupe moto tendeur:

Groupe motorisé avec tension de chaîne par vérin linéaire

Tension:

Groupe tendeur, tension de chaîne par vérin linéaire

Chaîne principale:

L'avancement de notre chaîne est fait par glissement sur plats acier lubrifiés

Lubrification :

Par huiler sur ligne équipée de 2 à 4 buses qui fonctionne avec une huile très spécifique malaxée par un simple mélangeur pneumatique ou électrique

Longueur convoyeur:

20 à 200m