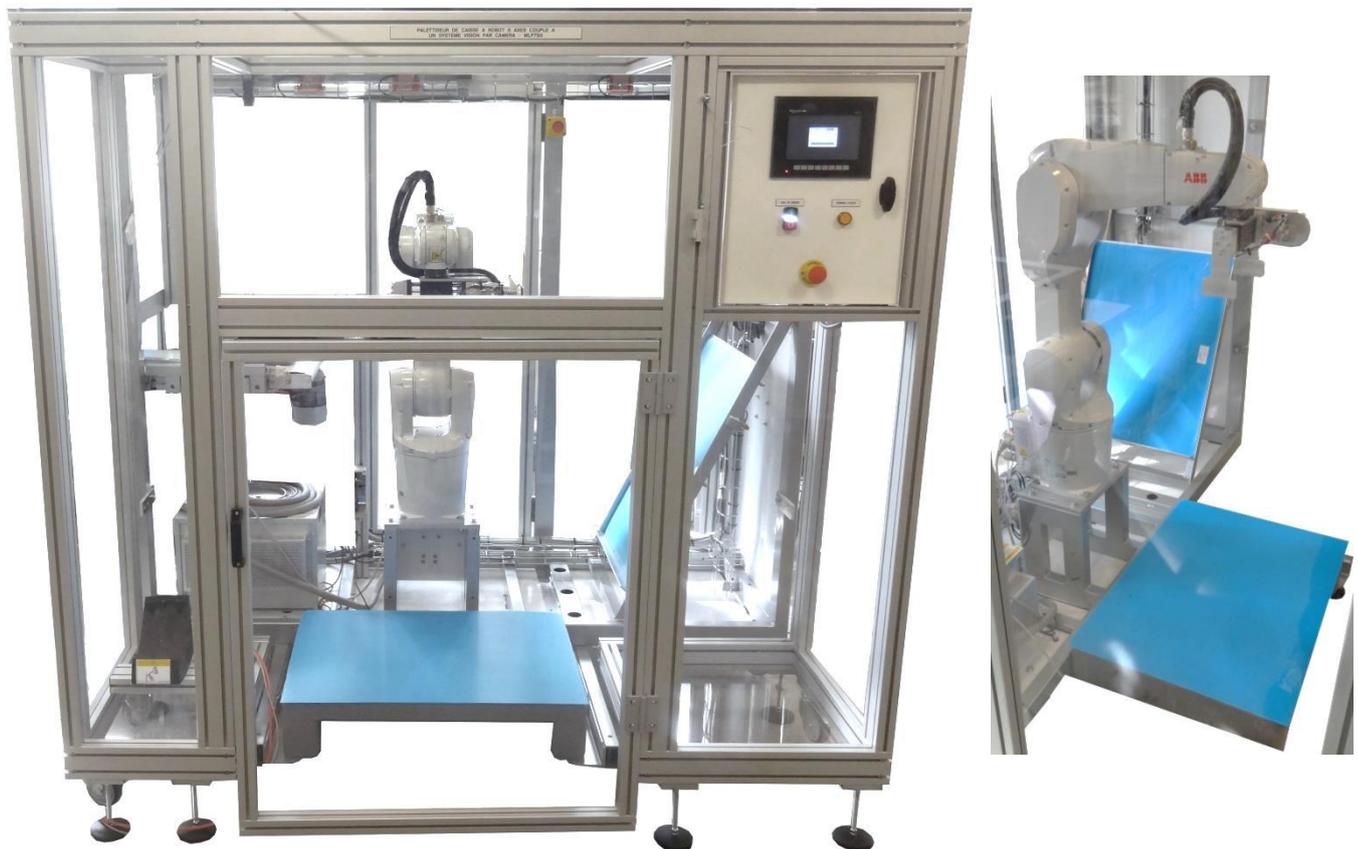


MLP750



PALETTISEUR DE CAISSE A ROBOT 6 AXES COUPLE A UN SYSTEME VISION PAR CAMERA



APPLICATIONS PEDAGOGIQUES

- Formation à l'Automatisme & à la mécatronique (Usine du futur, 4.0)
- Programmation d'un robot associé à un système de vision, un automate & un afficheur tactile.
- Conduite de ligne de production (changement de campagne, réglage, paramétrage suivant, contrôle qualité, suivi)
- Maintenance préventive : réglage, contrôle des conditions de marche, validation et essais.
- Analyse fonctionnelle, technique, organisation industrielle de la maintenance
- Contrôle sur un poste distant et télémaintenance via internet.
- Parfaite intégration sur notre ligne de production modulaire MLP

DIDATEC– Zone d'activité du parc – 42490 FRAISSES- FRANCE
Tél. +33(0)4.77.10.10.10 – Fax+33(0)4.77.61.56.49 – www.didatec-technologie.com
email : service_commercial@didatec-technologie.com

Reproduction interdite / copy prohibited– Copyright DIDATEC nov.-17- page 1

Dans le cadre de l'amélioration permanente de nos produits, ce descriptif technique est susceptible d'être modifié sans préavis
As part of the continuous improvement of our products, this technical specification may be modified without previous notifying

PRINCIPE DE FONCTIONNEMENT

Le palettiseur MLP750, est une machine de production moderne alliant des technologies variées telles que la robotique associée à un système de vision pour du pick & place, la pneumatique, l'automatisme et l'électrotechnique.

Comme toutes les machines de la ligne MLP, elle est prévue pour fonctionner de manière autonome, ou en ligne. Dans ce cas elle intervient en dernière position dans le processus global de conditionnement proposé sur la ligne DIDATEC MLP.

Ce palettiseur assure la mise en palette (format standard ½ Europe – 800*600) de caisses plastiques contenant les pots et flacons produits sur la MLP 550. Via l'IHM, possibilité de paramétrer différentes dispositions sur la palette de caisses de formats différents et avec ou sans couvercle ainsi que d'ajuster les vitesses rapide et d'approche du robot ainsi que celle du convoyeur. Un convoyeur motorisé assure l'alimentation des bacs au poste de préhension par le robot.

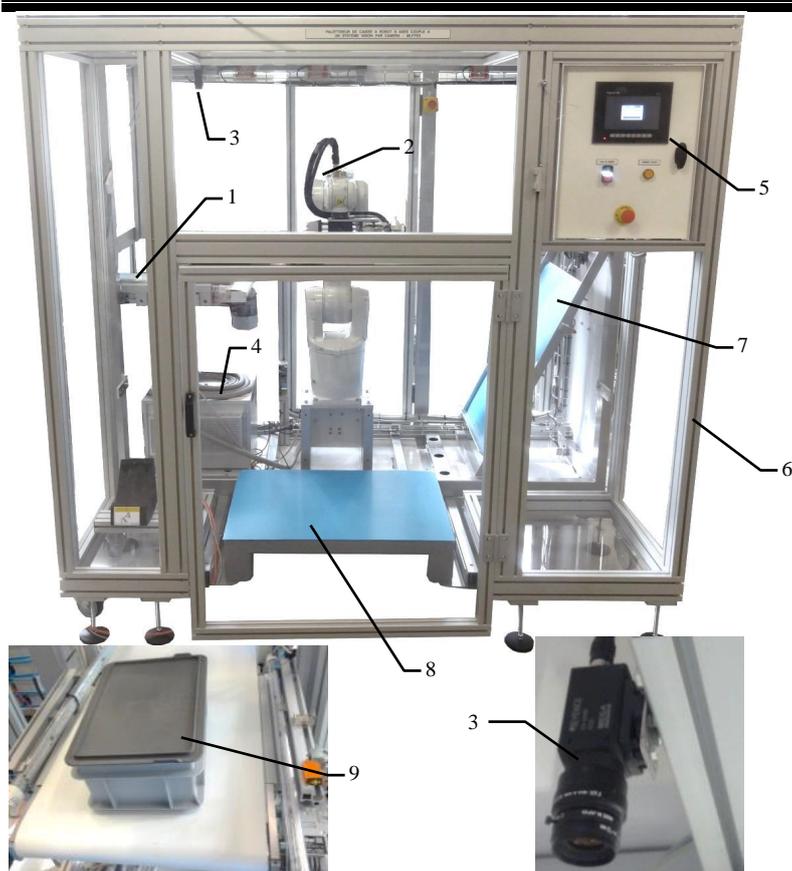
La palette est chargée manuellement par l'opérateur.

Le robot assure la préhension des bacs et leur positionnement sur la palette, ainsi que le positionnement d'intercalaires entre chaque couche de caisses.

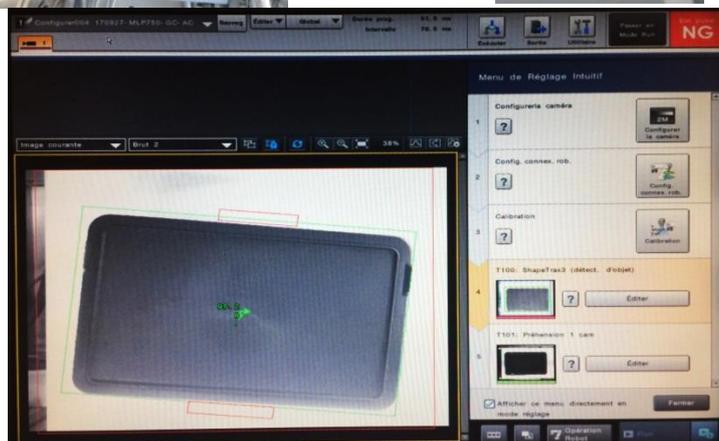
Cette machine peut en outre être supervisée à distance via le module MLP900 qui permet aussi des activités de télémaintenance et programmation à distance de l'automate, robot, IHM, système de vision, ...

Illustrations

Spécifications techniques



1. Convoyeur à bande fermée en PVC (facilité d'entretien) pour l'alimentation des caisses / moteur réducteur asynchrone triphasé piloté par variateur de fréquence, cellule de présence caisse en bout de convoyeur et éclairage avec déclenchement automatique.
2. Robot 6 axes ABB IRB1200 – capacité 5kg, rayon d'action 900mm sans l'outillage, assurant les fonctions de préhension / dépôt des bacs par pinces, la préhension / dépôt des intercalaires par dispositif à ventouses / détection de préhension par le vide)
3. Système de vision KEYENCE CVX doté d'une caméra, interface ethernet IP avec la baie robot, logiciel de programmation fourni (paramétrage du système par logiciel dédié intuitif). L'analyse d'image de la caméra permet au robot d'adapter ses trajectoires et mouvement tenant compte de la disposition réelle constatée des caisses.
4. Baie robot ethernet avec son flexpendant couleur tactile (5m de longueur de câble)
5. Large IHM tactile couleur.
6. Enceinte sécurisée équipée de larges portes avec fermeture électrique à demande d'accès, montée sur pieds stabilisateur + roulettes directionnelles freinées. Châssis mécanosoudé pour la partie qui supporte le robot
7. Stockage des intercalaires (20 intercalaires fournies)
8. Emplacement palette (3 palettes plastique standard ½ Europe – 800*600 fournies)
9. Livré avec 64 caisses plastique avec couvercle petit format & 32 caisses grand format



DIDATEC – Zone d'activité du parc – 42490 FRAISSES- FRANCE
Tél. +33(0)4.77.10.10.10 – Fax+33(0)4.77.61.56.49 – www.didatec-technologie.com
email : service_commercial@didatec-technologie.com

Reproduction interdite / copy prohibited – Copyright DIDATEC nov.-17- page 2

Dans le cadre de l'amélioration permanente de nos produits, ce descriptif technique est susceptible d'être modifié sans préavis
As part of the continuous improvement of our products, this technical specification may be modified without previous notifying

MLP750



Spécifications d'installation

Documentation

- Alimentation électrique : 400 Vac – 50 Hz – 16 A
- Type d'alimentation électrique : 3 phase(s) + Neutre + Terre.
- Alimentation en air comprimé : 6-8 bars (air sec /désHuilé)
- Dimensions: (LxlxH mm): 3500 x 1500 x 2000 (livré en 2 parties de 750mm de large)
- Poids (Kg): 450
- Notice d'instructions
- Manuel pédagogique
- Dossier technique
- TP
- Programme (automate, IHM, robot)
- Certificat de conformité CE

Nota : Dans le cadre d'une installation de l'équipement par nos services, tous les raccordements aux réseaux doivent se situer à moins de 2m de la machine

Options

- Boîte à pannes, déclenchement jusqu'à 4 pannes via smartphone : défauts capteur, pré-actionneur, boucle de sécurité, etc...
- Ref : MLP757

Equipements complémentaires compatibles

- En amont : conditionneuse, robot 6 axes
- Module télémaintenance – supervision pour ligne MLP
- MLP 550
- MLP 900

The image displays a grid of seven screenshots from the MLP750 control interface. Each screenshot shows a different functional area with various data points, buttons, and status indicators.

- DONNEES:** Shows production parameters like 'CAISSES PERMISES', 'CAISSES A PRODUIRE', 'CADENCE MOYENNE', and 'CADENCE INSTANTANEE'. It also includes 'VITESSE VARIATEUR' and 'VITESSES ROBOT'.
- DISPOSITIONS PETITE CAISSE:** Displays 3D models of tray configurations labeled 'DISPOSITION 1' and 'DISPOSITION 2'.
- PARAMETRES PRODUCTION:** Allows selection of 'PETITE' or 'GRANDE' trays and 'SAIS' or 'AUC' covers. It includes 'COMPTEURS CAISSES' for production and total counts.
- VISUALISATION GRAFCET:** Shows a sequence of steps for 'CYCLE INITIALISATION', 'CYCLE ALIM CAISSES', and 'CYCLE VISION'.
- ETAT ENTREES / SORTIES:** Lists the status of various inputs and outputs (e.g., M.2.0 to M.2.15).
- HISTORIQUE ALARMES:** A table listing alarm events with columns for 'Message', 'Actu', and 'Remarque'.

Message	Actu	Remarque
MANQUE INTERCALAIRE	14:48:32	
MANQUE 2ND SECURITE	14:48:32	14:48:39
ATTENTE BASE ROBOT EN AUTO	14:48:32	14:48:37
MANQUE VISION 1	14:48:32	14:48:35
ARRET D'URGENCE ENCLENCHE	14:48:32	
RECHARGEMENT DES	14:48:32	
ETIQUETTE - RECHARGER BASE ROBOT	14:48:37	
DISCORDANCE RELATS AU	14:58:12	
- INFORMATIONS MACHINE:** Lists IP addresses for various components: 'ADRESSE IP AUTOMATE', 'ADRESSE IP ECRAN', 'ADRESSE IP CAMERA', 'ADRESSE IP ROBOT', and 'ADRESSE IP VISION'.