

LINEA DI CERNITA HECO-CERNITA LC-12 LC-24

La **Cernita** è la fase lavorativa delle barbatelle in cui dopo lo sterzo si procede al controllo qualitativo e alle lavorazioni prima dello stoccaggio, che includono: la potatura dei tralci in eccesso, il conteggio e la suddivisione in fasci da 25 Barbatelle, il taglio uniforme delle radici a una determinata misura, la paraffinatura finale e la legatura semi-automatica dei fasci.

Queste attività sono spesso fonte di errori *causati dalla ripetitività*, considerando inoltre che ogni singola persona coinvolta manipola ogni giorno migliaia di barbatelle. Grazie alla Linea **HECO-CERNITA** è possibile organizzare in maniera razionale ed ergonomica tutte queste lavorazioni in modo da limitare il più possibile lo spostamento di persone e prodotto, al fine di evitare i suddetti errori con conseguente riduzione dei costi di oltre il 30%.

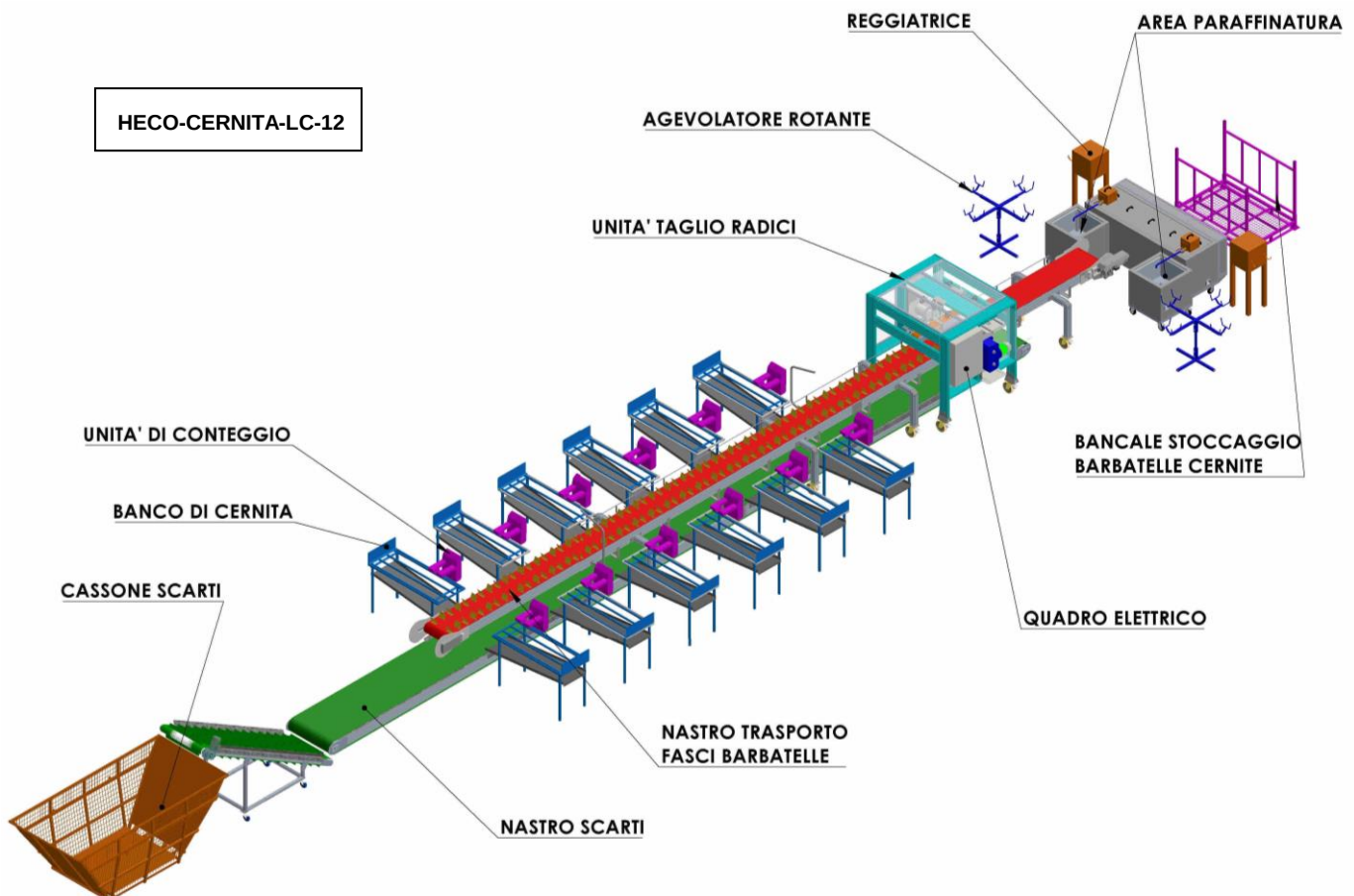
Le *Linee di Cernita Zetaecotech* sono formate da *Banchi di Lavoro* mobili o ribaltabili **HECO-BANCO**, dove viene eseguita manualmente la potatura dei tralci in eccesso e dove grazie all' *Unità di Conteggio* **HECO-COUNTER**, vengono conteggiati e formati accuratamente i fasci di Barbatelle (ad es. 25 per fascio). Successivamente, i fasci verranno posizionati sul *Nastro di Trasporto* **HECO-NASTRO-V01** che trasporterà i mazzi di barbatelle verso l'Unità **HECO-TAGLIO** per il taglio delle radici alla misura desiderata; da qui, usciranno i fasci pronti per la paraffinatura finale, che sarà eseguita manualmente nella *doppia postazione di Paraffinatura a secco* **HECO-A-800**, prima della legatura con le *Reggiatrici semi-automatiche* **HECO-TIE**. Infine, i fasci verranno posizionati nei *bancali metallici* **HECO-CESTA** destinati allo stoccaggio.

Nella sua versione più completa la **Linea di Cernita Zetaecotech** può essere dotata di un secondo Nastro di Trasporto **HECO-NASTRO-V02** posizionato sotto al Nastro di Cernita Principale, con lo scopo di *raccogliere e convogliare gli scarti* di tralci e radici verso un apposito cassone raccoglitore, questo evita l'accumulo di scarti nell'area di lavoro circostante e di conseguenza evita anche di dovere fermare le lavorazioni per ripulire.

Le Linee di Cernita Zetaecotech sono **personalizzabili al 100%** in funzione delle esigenze del cliente.

LAYOUT VERSIONI:

ESEMPIO DI LAYOUT CON 12 POSTAZIONI (6+6)



ELECTROZETA S.R.L.

Via Kechler, 12 - 33095 - San Giorgio della Richinvelda - (PN)

Partita IVA e Cod. Fisc. 01125950939

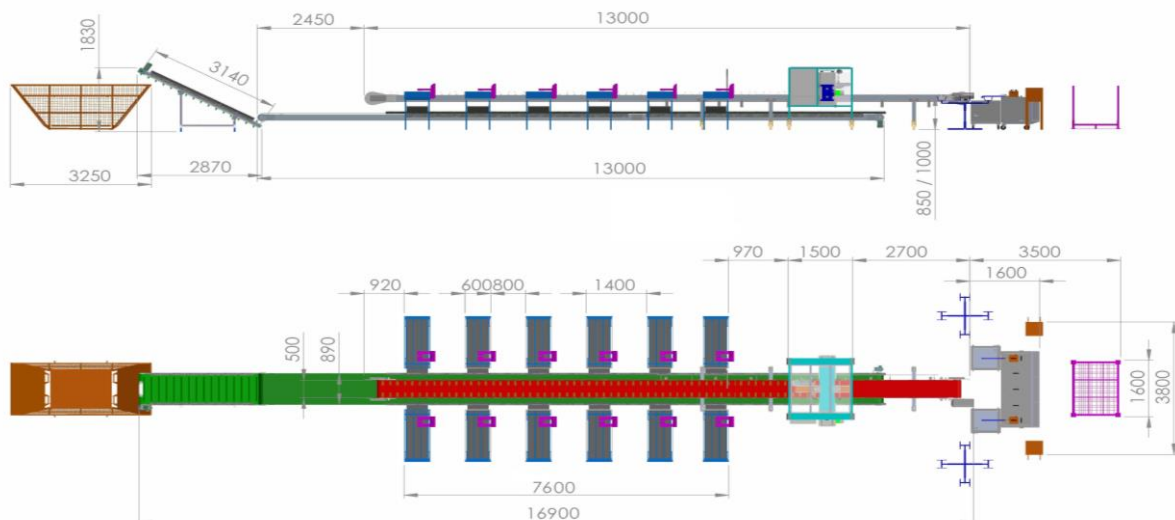
 Tel. 0427.96090 - e-mail: info@electrozeta.it - commerciale@electrozeta.it - PEC: electrozeta@legalmail.it - www.zetaecotech.it

LINEA DI CERNITA HECO-CERNITA LC-12 LC-24

Edizione: 07/08/2023

CARATTERISTICHE TECNICHE PRINCIPALI:	HECO-CERNITA-LC-12	HECO-CERNITA-LC-24
PREZZO A VOI RISERVATO:		
NASTRO PRINCIPALE DI TRASPORTO FASCI BARBATELLE:	Nr. 1 nastro modulare in profilo di alluminio su ruote girevoli ad altezza regolabile Tappeto in PVC sp. 4,0 mm largh. 500 mm con facchini in inox per il convogliamento dei fasci Velocità nastro regolabile elettronicamente Gestione automatica del nastro attraverso quadro elettrico	
POSTAZIONI DI LAVORO:	Nr. 12 o 24 banchi di lavoro mobili ad altezza regolabile o fissi ribaltabili ancorati al nastro principale per ottimizzare gli spazi	
SISTEMA DI CONTEGGIO:	Nr. 12 o 24 unità di conteggio con logica programmabile e blocco elettromeccanico Memorizzazione e gestione dati centralizzata Connessione ethernet di tutte le unità direttamente al gestionale aziendale del cliente Posizionamento dei dispositivi su banchi di lavoro	
SISTEMA DI TAGLIO RADICI:	Unità di taglio singolo o doppio (sx e dx) a lame circolari segmentate in acciaio inox speciale Posizione taglio regolabile e velocità controllata elettronicamente Sistema pressione fasci con nastro pressore a regolazione automatica in base al materiale	
SISTEMA DI PARAFFINATURA:	Doppia postazione di paraffinatura formata da nr. 1 paraffinatrice principale di scioglimento HECO-A1-600 e nr. 2 vasche HECO-A1-100 per la paraffinatura dei fasci Pompe agitazione paraffina su vasca scioglimento e riempimento vasche lavoro	
SISTEMA DI REGGIATURA:	Legatura semi-automatica dei fasci di barbatelle con reggiatrice verticale HECO-TIE	
NASTRO SECONDARIO PER IL TRASPORTO DEGLI SCARTI:	Nr. 1 nastro modulare in profilo di alluminio su ruote girevoli ad altezza regolabile Tappeto in PVC sp. 4,0 mm larg. 900 mm per il trasporto degli scarti Velocità nastro regolabile elettronicamente Gestione nastro attraverso quadro elettrico completo di comando e controllo	
NASTRO SCARICO FINALE PER IL TRASPORTO DEGLI SCARTI NEL RACCOLTORE A CASSONE:	Nr. 1 nastro modulare in profilo di alluminio su ruote girevoli ad altezza regolabile Tappeto in PVC sp. 4,0 mm larg. 900 mm Velocità nastro regolabile elettronicamente Gestione nastro attraverso quadro elettrico completo di comando e controllo	
POTENZA ELETTRICA TOTALE:	11,0 - 12,5 KW a seconda delle versioni	
ALIMENTAZIONE ELETTRICA:	400V - Trifase 3P+N+PE	
INGOMBRI TOTALI:	L 16.900 x W 3.800 x H 2.200 mm	L 28.500 x W 3.800 x H 2.200 mm
DOTAZIONE DI SERIE:		
OPTIONAL:		
NORMATIVE TECNICHE:	Costruita in conformità alla direttiva macchine - Certificazione CE	

VISTA IN PIANTA DI UNA LINEA DI CERNITA A 12 POSTAZIONI (6+6)



ELECTROZETA S.R.L..

Via Kechler, 12 - 33095 - San Giorgio della Richinvelda - (PN)

Partita IVA e Cod. Fisc. 01125950939

Tel. 0427.96090 - e-mail: info@electrozeta.it - commerciale@electrozeta.it - PEC: electrozeta@legalmail.it - www.zetaecotech.it