

L'UNITÉ DE TRI HECO-CERNITA LC-12 LC-24

Le **Tri** est la phase de traitement des greffés-soudés après l'arrachage dans laquelle on effectue le contrôle de qualité et toutes les opérations avant le stockage, comme le coupage des sarments excédentaires, le comptage et la division en bottes de 25 greffés-soudés, le raccourcissement uniforme des racines selon une mesure bien déterminée, le paraffinage final et le cerclage semi-automatique des bottes.

Ces activités peuvent souvent conduire à des erreurs *causées par la répétitivité*, en raison du fait que chaque opérateur travaille tous les jours avec des milliers de greffés-soudés. L'Unité de Tri **HECO-CERNITA** permet d'organiser de manière rationnelle et ergonomique toutes ces opérations afin de limiter autant que possible la circulation des personnes et des produits. Avec cette unité on peut éviter toutes les erreurs et réduire les coûts de plus de 30%.

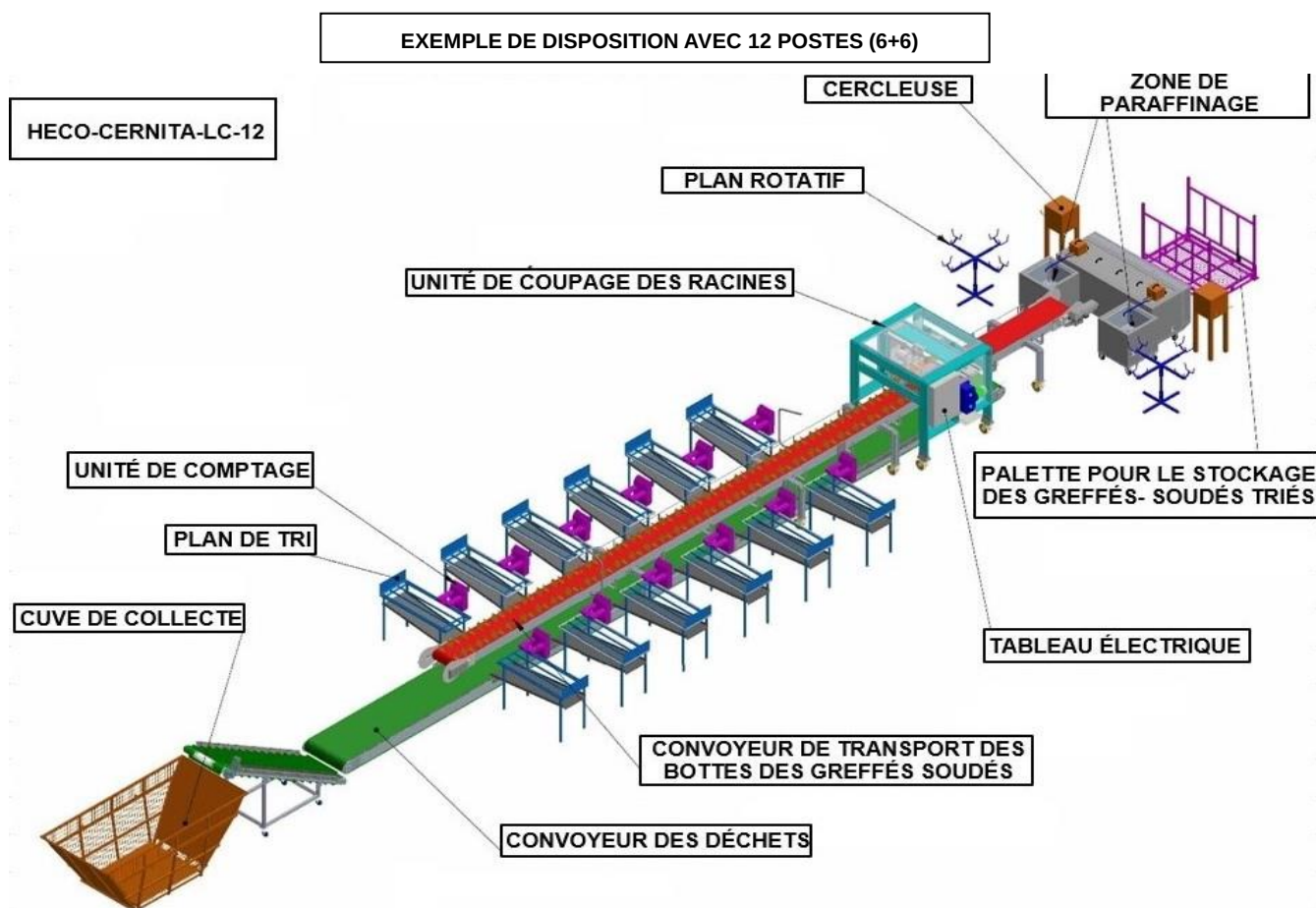
Les Unités de Tri Zetaecotech sont composées de Plans de Travail mobiles ou basculants **HECO-BANCO** où le coupage des sarments excédentaires est effectué manuellement. Grâce à l'Unité de Comptage **HECO-COUNTER**, les bottes de greffés-soudés sont soigneusement comptées et composées (par exemple, 25 greffés-soudés par botte).

Après, les bottes sont disposées sur le Convoyeur de Transport **HECO-NASTRO-V01**, qui convoie les bottes vers l'Unité **HECO-TAGLIO** pour le coupage des racines à la mesure que l'on souhaite. D'ici vont sortir les bottes prêtes pour le paraffinage final, qui est effectué manuellement auprès du double poste de travail avec les Paraffineuses à sec de la Ligne **HECO-A-800**. Ensuite il y a le cerclage semi-automatique des bottes avec les Cercluses **HECO-TIE**. Pour terminer, les bottes sont disposées sur les palettes métalliques **HECO-CESTA** pour le stockage.

Dans sa version la plus complète, l'Unité de Tri Zetaecotech peut être équipée d'un deuxième Convoyeur de Transport **HECO-NASTRO-V02** au-dessous du Convoyeur Principal, dont le but est celui de collecter et convoyer les déchets des sarments et des racines vers une cuve de collecte prévue à cet effet. Tout cela, afin d'éviter l'accumulation des déchets dans les espaces de travail alentour. Ainsi on peut aussi éviter d'arrêter n'importe quelles opérations pour nettoyer.

Les Unités de Tri Zetaecotech sont **100% personnalisables** selon les exigences du client.

LES DIFFÉRENTES VERSIONS:



ELECTROZETA S.R.L.

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

Numéro d'identification TVA 01125950939

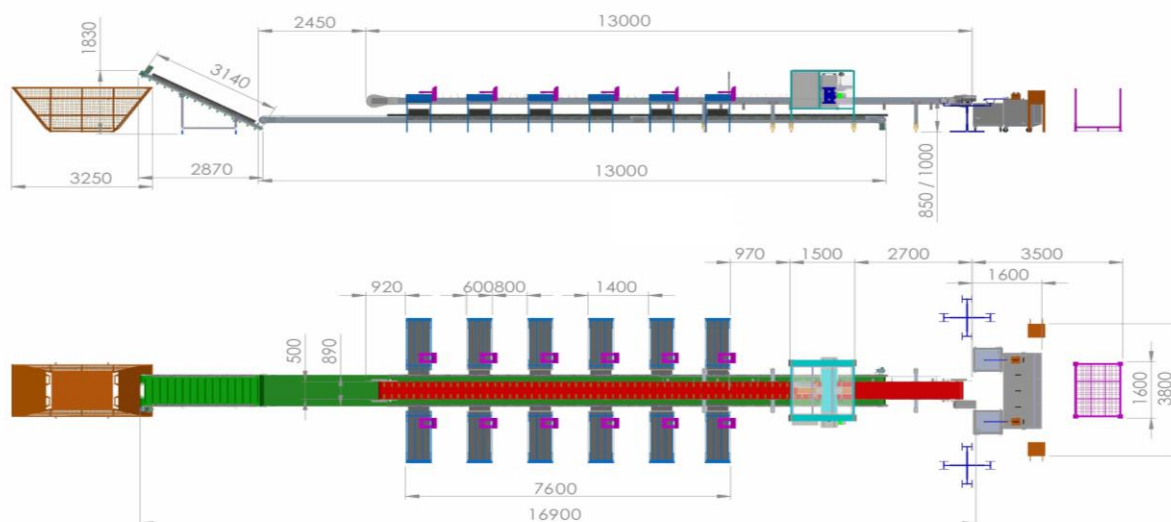
Tel. 0427.96090 - e-mail: info@electrozeta.it - commerciale@electrozeta.it - PEC: electrozeta@legalmail.it - www.zetaecotech.it

L'UNITÉ DE TRI HECO-CERNITA LC-12 LC-24

Mise à jour: 07/08/2023

LES CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES PRINCIPALES:	HECO-CERNITA-LC-12	HECO-CERNITA-LC-24
PRIX RÉSERVÉ POUR VOUS:		
CONVOYEUR PRINCIPAL POUR LE TRANSPORT DES BOTTES DE GREFFÉS-SOUDÉS:	Nr. 1 convoyeur modulaire en aluminium, réglable en hauteur, sur roues pivotantes Tapis en pvc (épaisseur 4 mm, largeur 500 mm) avec tasseaux en acier inox pour convoyer les bottes Vitesse du convoyeur réglable électroniquement GESTION AUTOMATIQUE DU CONVOYEUR PAR LE TABLEAU ÉLECTRIQUE	
POSTES DE TRAVAIL:	Nr. 12 ou 24 plans de travail mobiles et réglables en hauteur ou fixes et basculants ancrés sur le convoyeur principal pour optimiser les espaces	
SYSTÈME DE COMPTAGE:	Nr. 12 ou 24 unités de comptage à logique programmable et blocage électromécanique Stockage et gestion des données centralisée Connexion ethernet de toute unité directement au logiciel de gestion du client Positionnement des dispositifs de comptage sur les plans de travail	
SYSTÈME DE COUPAGE DES RACINES:	Unité de coupage unique ou double (gauche et droite) avec lames circulaires segmentées en acier inox spécial Coupage réglable et vitesse contrôlée électroniquement Système de pression des bottes avec presseur réglable automatiquement selon le matériau	
SYSTÈME DE PARAFFINAGE:	Double poste de paraffinage composé de nr. 1 paraffineuse principale de fusion HECO-A1-600 et de nr. 2 cuves HECO-A1-100 pour le paraffinage des bottes Pompes pour l'agitation de la paraffine dans la cuve de fusion et pour le remplissage des cuves de travail	
SYSTÈME DE CERCLAGE:	Cerclage semi-automatique des bottes de greffés-soudés avec cerceuse verticale HECO-TIE	
CONVOYEUR SECONDAIRE POUR LE TRANSPORT DES DÉCHETS:	Nr.1 convoyeur modulaire en aluminium, réglable en hauteur, sur roues pivotantes Tapis en pvc (épaisseur 4 mm, largeur 900 mm) pour le transport des déchets Vitesse du convoyeur réglable électroniquement Gestion du convoyeur par un tableau électronique complète de commandement et de contrôle	
CONVOYEUR DE DÉCHARGE FINAL POUR LE TRASPORT DES DÉCHETS VERS LA CUVE DE COLLECTE:	Nr.1 convoyeur modulaire en aluminium, réglable en hauteur, sur roues pivotantes Tapis en pvc (épaisseur 4 mm, largeur 900 mm) pour le transport des déchets Vitesse du convoyeur réglable électroniquement Gestion du convoyeur par un tableau électronique complète de commandement et de contrôle	
PUISSANCE ÉLECTRIQUE TOTALE:	11,0 - 12,5 kW selon les versions	
ALIMENTATION ÉLECTRIQUE:	400V - Triphasé 3P+N+PE	
SURFACE TOTALE:	L 16.900 x W 3.800 x H 2.200 mm	L 28.500 x W 3.800 x H 2.200 mm
ÉQUIPEMENT STANDARD:		
OPTIONAL:		
LÉGISLATION ET CERTIFICATIONS:	Machine fabriquée en conformité avec la directive machines – déclaration CE de conformité	

VUE EN PLAN D'UNE UNITÉ DE TRI AVEC 12 POSTES (6+6)



ELECTROZETA S.R.L.

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

Numéro d'identification TVA 01125950939

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