

piFLOW[®]p SMART CCO

Massimizzare
l'utilizzo della
capacità
dell'impianto

piFLOW® SMART CCO

Massimizzare l'utilizzo della capacità dell'impianto

Sono necessari meno cicli per trasportare un determinato prodotto al confezionamento, ai vibrovagli, alla macinatura o al dosaggio. piFLOW® SMART CCO ottimizza il processo, massimizzando l'utilizzo della capacità dell'impianto ad ogni nuovo ciclo di trasporto.



Chimica
Industria



Alimenti e
bevande



Prodotti
farmaceutici

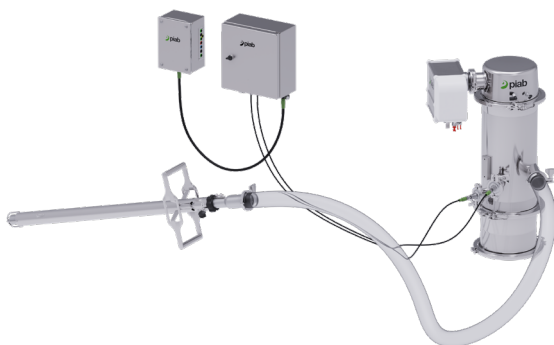
Grazie alla soluzione a doppio sensore, viene utilizzato ad ogni ciclo l'intero volume del batch del trasportatore, mentre l'operatore deve solo impostare un valore, ad es., quello della valvola dell'aria di trasporto. Tutte le altre impostazioni sono adattate opportunamente dal conveyor stesso.

piFLOW® SMART CCO semi-automatizzato si focalizza sul trasporto di un materiale all'interno di un ambiente stabile e consente il prelievo del materiale direttamente da un fusto con una lancia semplice o fluidificata.

La sua caratteristica fondamentale è la soluzione a doppio sensore: la chiave per ottimizzare il volume del batch. Il sensore superiore misura la quantità di materiale nel trasportatore e arresta il ciclo di riempimento una volta che è stato raggiunto il massimo livello. Il sensore inferiore interrompe il ciclo prima che il materiale raggiunga il filtro. In questo modo, la rottura del filtro viene praticamente evitata, riducendo i tempi di fermo e i costi di sostituzione.

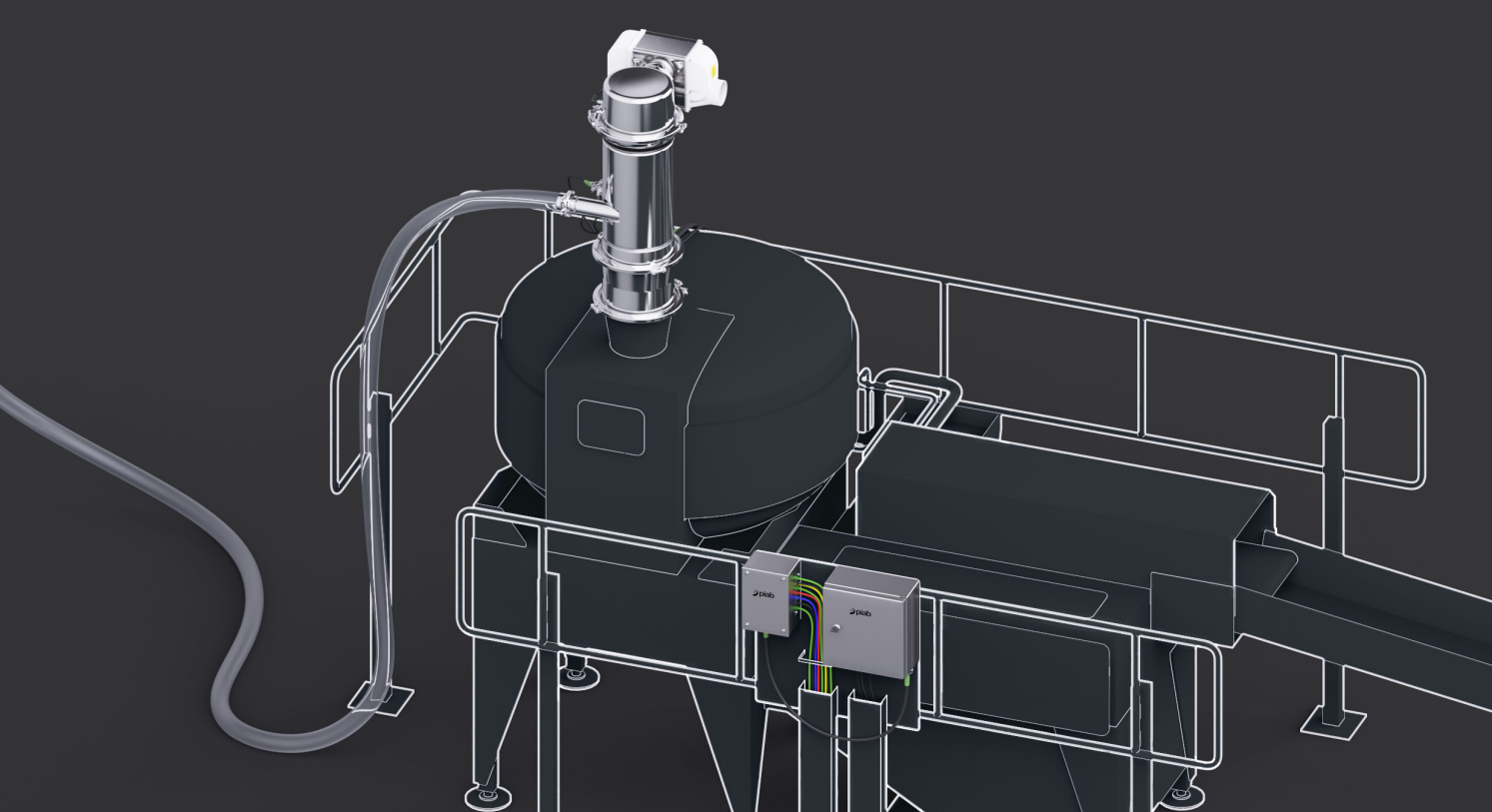
I tempi di aspirazione e di scarico sono impostati in modo completamente automatico o manuale nell'unità di controllo ECU15S. È possibile salvare le impostazioni e richiamarle quando è trasportato di nuovo lo stesso materiale. Scegliendo l'impostazione automatica, l'operatore deve impostare solo il valore delle valvole dell'aria di trasporto, in quanto i tempi di aspirazione e scarico si adattano automaticamente alle nuove impostazioni.

Con la riduzione dei cicli di trasporto, l'operatore impiega meno tempo, in particolare, per la messa a punto dell'impianto durante le operazioni quotidiane. Inoltre, viene usata meno energia per la stessa quantità di materiale trasportato, rendendo l'intero processo più efficiente dal punto di vista energetico e più conveniente.



- Facile da usare
- Efficiente dal punto di vista energetico ed economico
- Protezione intrinseca dell'impianto
- In conformità alle norme FDA ed ai regolamenti CE n. 1935/2004 e EU n. 10/2011
- Acciaio di qualità ASTM 316L (acciaio inox, resistente agli acidi)





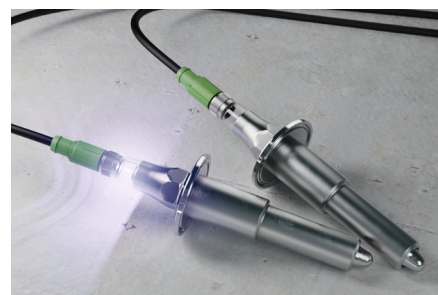
Pulizia del filtro mediante diversi scuotimenti

Le occlusioni del filtro possono causare l'inattività dell'impianto. Con l'opzione di scuotimenti multipli del filtro, i filtri sono mantenuti puliti per un tempo di produzione più lungo aumentandone la loro vita utile. L'impianto può essere impostato per eseguire da 1 a 5 scuotimenti del filtro, in base al materiale trasportato.



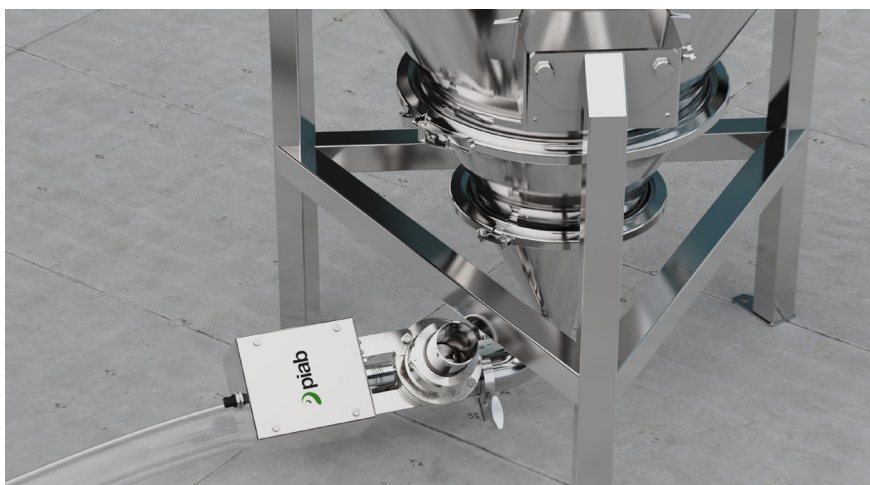
Soffio di pulizia dei sensori di livello interni

Con un canale d'aria integrato nell'adattatore tra i sensori e il conveyor, il soffio di pulizia è direzionato in modo ottimale alle teste dei sensori, che sono pulite da impulsi di aria compressa durante lo scarico della polvere, fino a quando essi non sono disattivi.



Sensori di livello esterni al trasportatore

L'unità di controllo supporta fino a due sensori di livello esterni al conveyor per l'integrazione con il processo di trasporto. Questi sono tradizionalmente utilizzati come rilevamento del livello minimo nel dispositivo che alimenta il conveyor o come rilevamento del livello massimo nel dispositivo in cui si scarica il materiale.



Completamente aggiornabile

Se il piFLOW[®]p SMART CCO è il vostro primo impianto di trasporto in depressione automatizzato e le vostre esigenze cambiano, potete passare alla versione integrale piFLOW[®]p SMART, aggiungendo un adattatore di alimentazione e un'unità di aria di trasporto dell'aria in soli dieci minuti.



Unità di controllo elettriche

L'unità non solo abilita funzioni come il salvataggio dei parametri dei materiali e degli scuotimenti multipli del filtro, ma supporta anche il rilevamento degli errori dell'impianto. È possibile configurare tutte le impostazioni mediante l'interfaccia uomo-macchina (HMI), di facile utilizzo.



Vuoi saperne di più? Visita la pagina piab.com

Evolving around the world

EUROPE

France

Lagny sur Marne
+33 (0)16-430 82 67
info-france@piab.com

Germany

Butzbach
+49 (0)6033 7960 0
info-germany@piab.com

Italy

Torino
+39 (0)11-226 36 66
info-italy@piab.com

Poland

Gdansk
+48 58 785 08 50
info-poland@piab.com

Spain

Barcelona
+34 (0)93-633 38 76
info-spain@piab.com

Sweden

Täby (HQ)
+46 (0)8-630 25 00
info-sweden@piab.com

Möln dal

Ergonomic Handling
+46 (0)31-67 01 00
info-sweden@piab.com

United Kingdom

Loughborough
+44 (0)15-098 570 10
info-uk@piab.com

AMERICAS

Brazil

Sao Paulo
+55 (0)11-449 290 50
info-brasil@piab.com

Canada

Toronto (ON)
Ergonomic Handling
+1 905 881 1633
eh.ca.info@piab.com

Hingham (MA, US)

+1 800 321 7422
info-usa@piab.com

Mexico

Hingham MA (US)
+1 781 337 7309
info-mxca@piab.com

USA

Hingham (MA)
+1 800 321 7422
info-usa@piab.com

Xenia (OH)

Robotic Gripping
+1 888 727 3628
info-usa@piab.com

ASIA

China

Shanghai
+86 21 5237 6545
info-china@piab.com

India

Pune
+91 8939 15 11 69
info-india@piab.com

Japan

Tokyo
+81 3 6662 8118
info-japan@piab.com

Singapore

Singapore
+65 6455 7006
info-singapore@piab.com