

Les convoyeurs relèvent le défi de la flexibilité



Le nouveau convoyeur VarioFlow Plus de Bosch Rexroth, construit sur la base d'éléments standardisés, est disponible en version aluminium ou inox.

Les équipements de production s'adaptent pour pouvoir traiter un nombre croissant de références sous forme de petites séries. Les convoyeurs suivent la tendance et évoluent vers davantage de flexibilité pour accompagner l'ensemble de la ligne vers un gain de productivité. Pour preuve, trois nouvelles solutions, repérées au salon Emballage 2014.

Bosch Rexroth a amélioré son système de convoyage à chaîne VarioFlow. La nouvelle version baptisée VarioFlow Plus a été conçue de manière à s'adapter dans tout type d'environnement. Sa technologie d'entraînement permet de choisir sur site la position de montage du moteur. Pour faciliter la mise en œuvre, le système de glissière a été modifié : il est désormais vissé plutôt que riveté. Ce qui facilite le montage et les modifications ultérieures. Le convoyeur, construit sur la base d'éléments standardisés, est disponible en deux variantes, pour des largeurs de 65 à 320 mm: la version standard en aluminium et la version en acier inoxydable pour les applications agroalimentaire, où Rexroth met en œuvre des plastiques agréés FDA et des graisses alimentaires. En fonction du type d'application, six types de chaînes sont utilisables (lisse, à taquets adhérents etc.). Le client peut lui-même sélectionner et associer les composants grâce au logiciel de conception MT Pro « Layout Designer » proposé par Bosch Rexroth.

Hygiène et accessibilité



Le nouveau convoyeur inox WLX a été conçu par Flexlink Systems pour apporter une solution aux secteurs exigeants en termes d'hygiène et d'accessibilité. Sa conception modulaire standardisée facilite l'assemblage et les modifications. Disponible en trois largeurs (374, 526 et 678 mm), il convient particulièrement aux applications allant de conditionnement primaire jusqu'à la fin de ligne. Son processus de nettoyage est facilité par une conception sans zone de rétention. L'utilisation de détergents et d'eau est par conséquent réduite, ce qui diminue également les coûts d'exploitation.

D'autant plus que Flexlink a choisi des composants à haut rendement énergétique, qui permettent de réduire la consommation d'énergie et la friction. Pour sécuriser le poste de travail, le constructeur a veillé à supprimer les points de pincement ainsi que les bords saillants. Les opérateurs utilisent, par exemple, des dispositifs intégrés pour lever la chaîne. Cela permet d'éviter de soulever des charges lourdes. Les niveaux sonores ont également été revus à la baisse. « Ce nouveau convoyeur n'est pas, dans un premier temps, destiné à un contact alimentaire direct. Mais une évolution est prévue dans ce sens pour 2015 », complète Jacky Lecomte, directeur des ventes et marketing Flexlink.

Modularité et cadence

Le module flexible de transfert et d'éjection à haute cadence HPD d'Interroll (High Performance Divert HPD) a été récompensé par un prix « coup de cœur » lors du salon Manutention 2014. Il constitue un élément-clé de la plateforme modulaire de convoyeurs du fabricant, conçue pour s'adapter facilement à de nombreuses applications. Sa cadence allant jusqu'à 3 600 unités par heure évite les interruptions de flux ce qui sécurise la production.



Le point commun à l'ensemble des modules de la gamme est l'entraînement électrique de 24 à 400 V. Interroll renonce à la technologie pneumatique. La version de 24 V est équipée de deux moteurs qualifiés d'éco-énergétiques de 24 V pour l'avance et le pivotement. Une régulation de vitesse est possible grâce à une commande connectée. La version de 400 V utilise l'entraînement du convoyeur à courroie pour l'avance et l'entraînement de 24 V pour le pivotement, ce qui évite une commande supplémentaire. En outre, les cassettes HDP peuvent être entraînées à l'aide d'un seul moteur et d'une seule commande. L'investissement et les coûts d'exploitation en sont réduits.

Source : [http://www.processalimentaire.com/Procedes/Les-convoyeurs-relevant-le-defi-de-la-flexibilite-25321\(01/12/2014\)](http://www.processalimentaire.com/Procedes/Les-convoyeurs-relevant-le-defi-de-la-flexibilite-25321(01/12/2014))