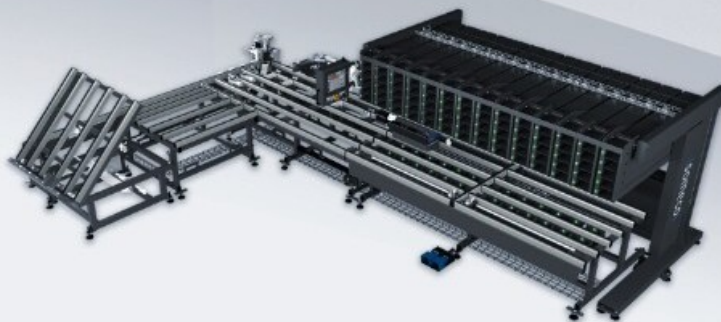




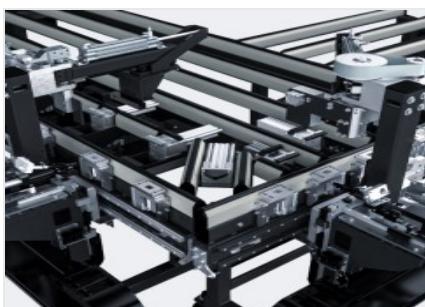
ABS

Montaż i logistyka



ABSH2

Automatyczny stół do zautomatyzowanego skręcania okuć o stałym lub zmiennym skoku do ram okiennych, z dużą powierzchnią roboczą, która umożliwia przesuwanie i obracanie dużych ram. Stół jest w pełni programowalny z poziomu konsoli lub częściowo odbiera dane z systemu zarządzania sprzętem, który automatycznie programuje obróbki dokonywane przez maszynę. Dwie wkrętarki z automatycznym podajnikiem śrub pracują jednocześnie po dwóch stronach ramy. Wersja H2B wyposażona jest w stół montażu wstępnego z 8 pojemnikami na niewielkie komponenty i magazyn na okucia z 42 wnękami na długie elementy; pozycja komponentów jest wskazana na etykietach umieszczonych na przegrodach. Wersja H2 wyposażona jest w większy magazyn na okucia z 24 pojemnikami na niewielkie komponenty i 70 wnęk na długie pręty z oznakowaniem LED, które kieruje montażem sygnalizując operatorowi komponenty, które należy pobrać w odpowiedniej kolejności. Stół wyposażony jest w nożyce Taglio CN do cięcia okuć na wymiar o stałym lub zmiennym skoku i w skrzynkę na ścinki. System transportowy pozwala na automatyczne przemieszczanie ramy ze stołu roboczego na stół skręcania okuć.



Podwójny wózek do przykręcania automatycznego

Stół montażu okuć wyposażony jest w dwa niezależne stanowiska skręcania, aby móc jednocześnie pracować z dwóch stron ramy, z możliwością wprowadzenia również trzeciego podajnika specjalnych śrub.



Przenoszenie ramy

Taki system umożliwia przenoszenie ram o dużych wymiarach i ich ponowne ustawienie bez konieczności interwencji operatora w punkcie, w którym następuje automatyczne przykręcenie okucia.



Obrót ramy

Obrót ramy do obróbki sekwencyjnej 4 boków jest możliwy dzięki automatycznemu systemowi ze SN. Urządzenie umożliwia obrót ram o dużych wymiarach i ich ponowne ustawienie bez konieczności interwencji operatora w punkcie ostatecznego zamocowania okucia.



Kontrola

Panel kontrolny, ergonomiczny i ekstremalnie zaawansowany i używa wyświetlacza dotykowego i oprogramowania o własnych ustawieniach oraz bogatej w funkcje stworzone dla tej maszyny, w środowisku Microsoft Windows®.



Magazyn okuć (wersja H2)

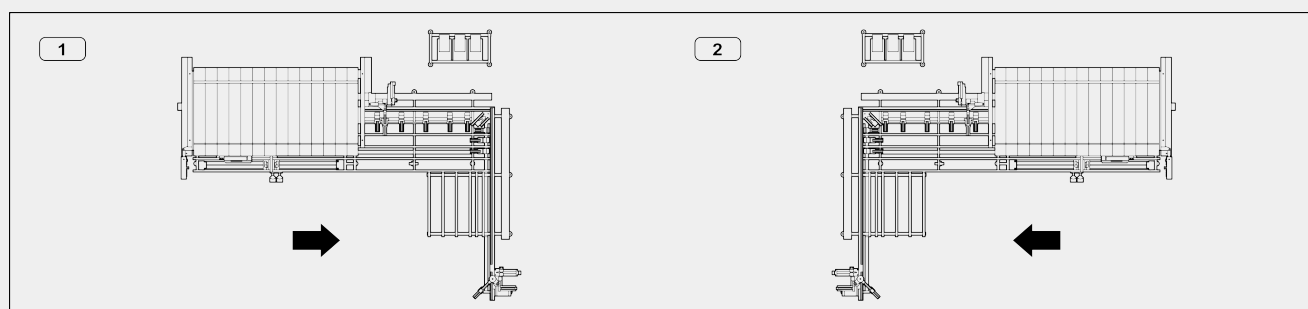
Magazyn na okucia na skraju linii składa się z dwóch części, pierwsza z 24 wnęk na niewielkie okucia umieszczonymi pod stołem roboczym; druga z 70 wnękami na długie okucia, umieszczonymi w górnym magazynie, przed operatorem. Magazyn wyposażony jest w system LED, aby ułatwić wybór komponentów operatorowi. Kolejność montażu okuć jest określana przez program zarządzania.



Magazyn okuć (wersja H2B)

Magazyn na okucia na skraju linii składa się z dwóch części, pierwsza z 8 wnęk na niewielkie okucia umieszczonymi pod stołem roboczym; druga z 42 wnękami na długie okucia, umieszczonymi w górnym magazynie, przed operatorem. Magazyn wyposażony jest w etykiety, które wskazują pozycję komponentów, aby ułatwić ich wybór operatorowi. Kolejność montażu okuć jest określana przez program zarządzania.

PLAN ROZMIESZCZENIA



1 - Wersja lewostronna (od lewej do prawej)

2 - Wersja prawostronna (od prawej do lewej)

SPECYFIKACJE

| | |
|---|------------|
| Liczba osi sterowanych numerycznie | 6 |
| Skok osi X - główna jednostka wkręcająca (mm) | 3.860 |
| Skok osi R - obrót ramki | -5° ÷ 185° |
| Prędkość osi X - pozycjonowanie wkręcania (m/min) | 45 |
| Prędkość osi Y - przesuw równoległy ramki z obszaru montażu (m/min) | 45 |
| Prędkość osi Y - pozycjonowanie wkręcania (m/min) | 45 |
| Prędkość osi R - obrót ramki (°/min) | 2.500 |
| Zużycie powietrza (NI/min) | 1.400 |
| Moc zainstalowana (kW) | 8 |
| Maksymalna nośność (kg) | 240 |

BLOKADA ELEMENTU

| | |
|--|---------------|
| System blokowania ramki przez zaciski pneumatyczne | ● |
| Minimalna wysokość profilu (mm) | 34 |
| Maksymalna wysokość profilu (mm) | 120 |
| Maksymalny wymiar blokowania profilu (mm) | 170 |
| Minimalny wymiar obrabianej ramki - miara zewnętrzna (mm) | 400 x 400 |
| Maksymalny wymiar obrabianej ramki - miara zewnętrzna (mm) | 1.250 x 2.700 |

STANOWISKO WSTĘPNEGO MONTAŻU

| | |
|---|-----|
| Stanowisko wstępnego montażu okuć | ● |
| Nożyce sterowane numerycznie do okuć o zmiennym rozstawie | ● |
| System pomiaru listwy przyszybowej (wersja H2) | ● |
| Drukarka etykiet do systemu pomiarowego listwy przyszybowej (wersja H2) | ● |
| Szuflada na opiłki | ● |
| Powierzchnie stykowe pokryte szczotkami | ● |
| Wysokość blatu (mm) | 905 |
| System zwalniana blokady dla montażu okuć typu uchylnego | ○ |

MAGAZYN OKUĆ - Wersja H2B

| | |
|---|-------------------|
| Liczba wnek z okuciami na stole | 8 |
| Wymiary wnek na okucia na stole (mm) | 340 x 200 x 130 |
| Liczba wnek na okucia w magazynie | 42 |
| Wymiary wnek na okucia w magazynie (mm) | 210 x 240 x 1.000 |
| Wymiar większych wnek (mm) | 210 x 240 x 2.000 |
| Etykiety identyfikujące okucia | ● |

MAGAZYN OKUĆ - Wersja H2

| | |
|--|-------------------|
| Liczba wnek z okuciami na stole | 24 |
| Wymiary wnek na okucia na stole (mm) | 230 x 210 x 130 |
| Liczba wnek na okucia w magazynie | 70 |
| Wymiary wnek na okucia w magazynie (mm) | 230 x 115 x 1.720 |
| System elektroniczny LED do identyfikacji okuć | ● |

JEDNOSTKA WKRĘCAJĄCA

| | |
|--|---|
| Liczba jednostek wkręcających | 2 |
| Ładowarki śrub | 2 |
| Para dodatkowych podajników do zarządzania innym rodzajem śrub w obu wkrętarkach | ○ |
| Dodatkowy podajnik do zarządzania śrubami do zawiasu we wkrętance działającej na długim boku ramy (oś X) | ○ |

JEDNOSTKA ROZŁADOWYWANIA

- Stanowisko poziomego wyciągania na linii
- Stanowisko wyciągania z pionowym przechylem na linii

FUNKCJONOWANIE

- Automatyczne wykrawanie okuć obwodowych
- Automatyczny obrót ramki
- Automatyczne wkręcanie okuć po 4 bokach ramki
- System chwytu i przenoszenia skrzydła z ogranicznikiem centralnym „stulp”
- Zarządzanie położeniem poprzeczki

włączony ● dostępny ○