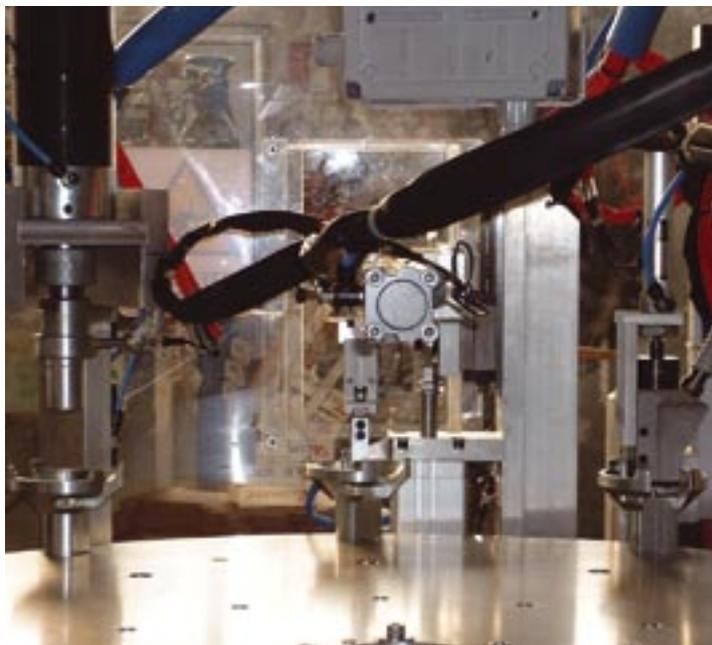
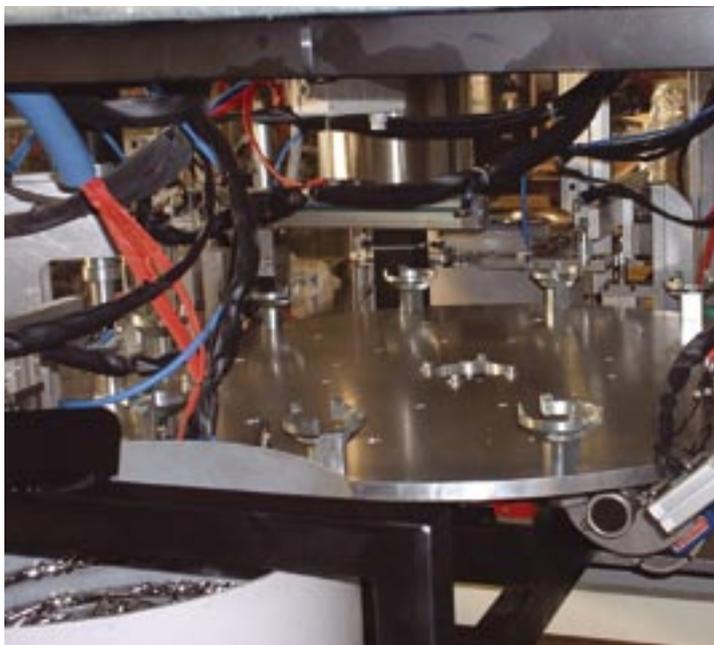


Prodotto



PILETTE

Caratteristiche

L'unità, prelevando autonomamente i cinque pezzi necessari, assembla in modo automatico Pilette per uso idraulico.

Una volta caricati i singoli pezzi nei rispettivi contenitori, l'unità lavora indipendentemente dalla presenza di operatori.

Caricando via via i cinque componenti nella tavola rotante centrale, l'unità assembla il prodotto finito seguendo il seguenti steps:

- Inserimento del perno e controllo altezza
- Inserimento del piattello metallico/plastico
- Inserimento tappo
- Inserimento cestello
- Inserimento maniglia
- Pressatura componenti
- Estrazione, controllo e scarico

L'ottimo assemblaggio del pezzo è realizzato tramite una progettazione meccanica accurata delle stazioni operanti e dei numerosi controlli interni.

Dettagli

L'unità è dotata delle seguenti tipologie di funzionamento:

FUNZIONAMENTO AUTOMATICO: L'unità funziona totalmente in modo automatico. Ogni operazione è gestita integralmente da computer interno. Modalità tipica di produzione

FUNZIONAMENTO MANUALE: L'unità esegue una singola macro-operazione per ogni start impartito dall'operatore. Modalità di verifica della correttezza delle lavorazioni

FUNZIONAMENTO MANUALE PASSO-PASSO: L'unità esegue ogni singola micro-operazione per ogni start impartito dall'operatore. Modalità di verifica della conformità dei semilavorati.

PROGRAMMA CARICO/PARTENZA MACCHINA: Ad ogni messa in funzione dell'unità, con tavola priva di ogni componente, entreranno in funzione solamente le unità via via interessate, fino alla completa abilitazione di tutte le funzioni

PROGRAMMA SCARICO/FERMO MACCHINA: Al termine della commessa. L'unità continuerà ad assemblare fino all'esaurimento dei semilavorati già posizionati nella tavola rotante. In tal modo l'unità si fermerà con la tavola rotante completamente scarica da semilavorati

CONTEGGIO PEZZI : Per monitorare in modo accurato e preciso il numero di oggetti assemblati, l'unità è dotata di una funzione "CONTEGGIO" che in qualunque momento è possibile visualizzare nel display di controllo. Le principali informazioni sono: Numero cicli totali, Numero cicli giornalieri, Numero cicli parziali. Possibilità di programmare l'unità per un numero ben definito di pezzi da assemblare

L'unità è marcata CE ed è stata progettata e costruita secondo i più alti standard di sicurezza:

98/37 CEE Sicurezza delle Macchine; 89/336 CEE Compatibilità elettromagnetica; 73/23 CEE Bassa tensione



Risoluzione del problema



Pezzi da assemblare



Pezzo assemblato

Caratteristiche tecniche

Peso	1800	Kg
Altezza	2100	mm
Larghezza	2200	mm
Lunghezza	2500	mm
Tempo di ciclo	4,5 ÷ 5 sec. (720 ÷ 800 pezzi ora)	
Livello di pressione sonora	< 80	db (A)
Alimentazione	380/3N/50	V / f / Hz
Pressione minima di esercizio	6	bar
Pressione massima di esercizio	8	bar
Tipologia ciclo	Automatico, manuale, Manuale passo passo	
Numero di stazioni utilizzate	8 su 12	

L'unità è dotata di quadro di comando separato

