

Alzate Brianza, 01.03.2006

CONFERMA D'ORDINE N. BR06330
Totale pagine N. 16
Allegato layout N. BR06330

LINEA A C.N. Bre.Ma.
PER FORATURA FLESSIBILE

POS.	DESCRIZIONE	Quantità
1	CARICATORE A PONTE	1
2	TRASPORTATORE A RULLI MOT. PER GESTIONE CATASTE L=3500 MM	1
3	TRASPORTATORE A RULLI MOT. PER GESTIONE CATASTE L=3500 MM	1
4	TRASPORTATORE A RULLI MOTORIZZATI L=3500 MM	1
5	TRASPORTATORE CON RIBALTATORE 180°	1
6	TRASPORTATORE COMBINATO RULLI E CINGHIE MOT. L=3500 MM	1
7	MACCHINA CN MOD. CSP	1
	TRAVERSA PORTA AGGREGATI	1
	GRUPPO A MANDRINI INDIPENDENTI 15X32 MM	1
	GRUPPO INSERIMENTO COLLA E SPINE 2X64 MM	1
	CENTRALINA ELETTRICA ED ELETTRONICA	1
8	MACCHINA VEKTOR MIG HP 30-14 / 2MI	1
	BASAMENTO	1
	PIANO DI LAVORO	1
	MORSA ORIZZONTALE	1
	CENTRALINA ELETTRICA ED ELETTRONICA	1
	CENTRALINA DI LUBRIFICAZIONE	1
	COLONNA FISSA	1

	GRUPPO A MANDRINI INDIPENDENTI 11+11/11+11X32MM	1
	GRUPPO A MANDRINI INDIPENDENTI 11+11/11+11X32MM	1
9	TRASPORTATORE A CINGHIE MOT. L=3500 MM (1750+1750 MM)	1
10	MACCHINA VEKTOR MIG 20-14 /2MI	1
	BASAMENTO	1
	PIANO DI LAVORO	1
	MORSA ORIZZONTALE	1
	CENTRALINA ELETTRICA ED ELETTRONICA	1
	CENTRALINA DI LUBRIFICAZIONE	1
	GRUPPO A MANDRINI INDIPENDENTI 11+11/11+11X32MM	1
	GRUPPO A MANDRINI INDIPENDENTI 11+11/11+11X32MM	1
Non funzionante	GRUPPO DI INSERIMENTO BUSSOLA ZAMA Funzionamento ripristinabile dall'acquirente	1
11	TRASPORTATORE COMBINATO RULLI E CINGHIE MOT. L=3500 MM	1
12	MACCHINA CN MOD. CSP	1
	TRAVERSA PORTA AGGREGATI	1
	GRUPPO A MANDRINI INDIPENDENTI 15X32 MM	1
	GRUPPO INSERIMENTO COLLA E SPINE 2X64 MM	1
	CENTRALINA ELETTRICA ED ELETTRONICA	1
13	TRASPORTATORE A RULLI MOTORIZZATI L=3500 MM	1
14	TRASPORTATORE A RULLI MOT. PER GESTIONE CATASTE L=3500 MM	1
15	TRASPORTATORE A RULLI MOT. PER GESTIONE CATASTE L=3500 MM	1
16	SCARICATORE A PONTE	1
17	LEGGIO COMPLETO DI P.C.	1
18	PROTEZIONI A NORME C.E.	1

CARATTERISTICHE TECNICHE

POS. 1: CARICATORE A PONTE

Caricatore a ponte con trave da mm. 6000.

Trave costituito da 1 tubo grosso spessore da mm. 400 x 250 con lardoni saldati ricavare le sedi per le guide lineari con pattini a ricircolo di sfere.

Gli scorrimenti orizzontali del carrello e verticale del braccio portaventose sono realizzati tramite guide lineari e pattini a ricircolo di sfere tipo STAR da 30 e da 25.

Trasmissione del moto orizzontale e verticale tramite ingranaggio e cremagliera mod. 3 con denti inclinati, del tipo temprata e rettificata.

Motore orizzontale e verticale tipo Brushless da 19 N/M.

Il movimento dei due assi è controllato tramite scheda per assi interpolati.

Braccio portaventose costituito da 2 file di ventose; la fila destra sarà mobile in funzione della larghezza pannelli e sarà del tipo a soffiato.

Pompa vuoto da circa 200 mQ/H a soffiante

Impianto elettrico gestito da PLC tipo OMRON con tastiera Touch screen per impostazione dati lavorazione e comando macchina.

Completo di protezioni perimetrali con due accessi protetti da fotocellule di sicurezza.

Quadro elettrico provvisto di PLC con porta seriale 485 per trasmissione dati con supervisore Bre.Ma.

Dati tecnici carico in automatico:

➤ Larghezza pannello:

Max 1400 mm

Min 220 mm

➤ Lunghezza pannello

Max 3250 mm

Min 260 mm

➤ Spessore pannello

Max 80 mm

Min 10 mm

Altezza delle cataste 1750 mm da terra

Il caricatore è in grado di amministrare il carico di cataste multiple in lunghezza.

Pannello martire sotto la catasta

Centraggio della catasta rispetto al trasportatore a rulli

POS. 2: TRASPORTATORE A RULLI MOTORIZZATI PER GESTIONE CATASTE L=3500 MM

Trasportatore a rulli motorizzati per permettere la alimentazione in continuo delle cataste in orizzontale.

I rulli motorizzati in acciaio di diametro 76 mm montati a passo 172 mm, sono comandati da motoriduttore.

I sistemi elettrici ed elettronici amministrati dal programma garantiscono il costante flusso di carico delle cataste.

- Lunghezza trasportatore: 3500 mm ca

- Altezza piano di lavoro: 250 mm ca

- Larghezza rulli: 1200 mm
 - Larghezza esterna: 1400 mm
- Movimento rulli comandato da:
- N. 1 motoriduttore
 - Velocità 10 mt/min.

POS. 3: TRASPORTATORE A RULLI MOTORIZZATI PER GESTIONE CATASTE L=3500 MM

Trasportatore a rulli motorizzati per permettere la alimentazione in continuo delle cataste in orizzontale.

I rulli motorizzati in acciaio di diametro 76 mm montati a passo 172 mm, sono comandati da motoriduttore.

I sistemi elettrici ed elettronici amministrati dal programma garantiscono il costante flusso di carico delle cataste.

- Lunghezza trasportatore: 3500 mm ca
- Altezza piano di lavoro: 250 mm ca
- Larghezza rulli: 1200 mm
- Larghezza esterna: 1400 mm

Movimento rulli comandato da:

- N. 1 motoriduttore
- Velocità 10 mt/min.

POS. 4: TRASPORTATORE A RULLI MOTORIZZATI L=3500 MM

Trasportatore a rulli motorizzati inclinati per permettere di ricevere in carico il pannello dal caricatore a ponte e di portarlo in entrata alla prima stazione di foratura

I rulli motorizzati di diametro 56 mm in PVC montati a passo 120 mm, sono amministrati da motoriduttore.

I sistemi elettrici ed elettronici amministrati dal programma a C.N. garantiscono il costante flusso di carico delle cataste.

- Lunghezza trasportatore: 3500 mm
- Altezza piano di lavoro: 850 mm
- Larghezza rulli: 1200 mm
- Larghezza esterna: 1400 mm

Movimento rulli gestiti da:

- N. 1 inverter vettoriale HP 1
- Velocità fino 80 mt/min

POS. 5: TRASPORTATORE DI CARICO CON RIBALTATORE 180°

Trasporto da mm. 2800 x 3500 ca costituito da 1 ribaltatore a razze con 2 trasporti a rulli dritti

Rulli diam. 66 in PVC

Passo rulli 120 mm.

Trasmissione moto tramite pulegge e cinghiali in PVC

Velocità regolabile da inverter HP 1

Ribaltatore con rotazione tramite motoriduttore con inverter vettoriale

Il sistema è in grado di effettuare la rotazione dei pannelli prima dell'entrata in macchina per la corretta posizione della faccia di foratura.

POS. 6: TRASPORTATORE COMBINATO RULLI E CINGHIE MOTORIZZATE L=3500 MM

Trasportatore combinato a rulli e cinghie motorizzate per la gestione dei pannelli all'interno della prima stazione di lavoro.

Il sistema è costituito da un trasportatore a rulli motorizzati inclinati rivestiti in PVC in grado di ricevere in carico il pannello e di portarlo in posizione di zero per l'esecuzione della lavorazione del bordo anteriore.

Nell'interasse dei rulli è presente un sistema di trasporto a cinghie motorizzate con sollevamento pneumatico che intervengono per eseguire il movimento di traslazione laterale del pannello per posizionarlo sul secondo trasportatore a cinghie motorizzate che consente l'introuzione del pannello nella seconda stazione di foratura.

I sistemi elettrici ed elettronici gestiti dal programma a C.N. garantiscono il costante flusso dei pannelli.

- Lunghezza: 3500 mm
- Altezza lavoro: 850 mm

Movimento cinghie comandate da:

- N. 1 motore da 0.75 KW, 380V.
- N. 1 inverter da 0.75 KW, 220V.
- Velocità programmabile.

Movimento rulli comandati da:

- N. 2 motore da 0.75 KW, 380V.
- N. 2 inverter da 0.75 KW, 220V.
- Velocità programmabile.

POS. 7: MACCHINA CN MOD. CSP

BASAMENTO

Basamento in acciaio normalizzato e sabbiato costituito una struttura lavorata per l'applicazione della traversa porta-aggregati.

Gestione della foratura pannello con profondità utile 1200 mm.

CENTRALINA DI LUBRIFICAZIONE

La lubrificazione forzata di tutti i componenti meccanici in movimento avviene tramite un'elettropompa da 0.25 HP il cui ciclo di lubrificazione è programmabile.

CENTRALINA ELETTRICA ED ELETTRONICA

La centralina elettrica ed elettronica con protezione IP 54 è completa di tutti gli elementi di potenza per il controllo di 4 ASSI.

Il sistema è equipaggiato con condizionatore per mantenere una temperatura costante all'interno della cabina elettrica di circa 35°C.

Tutti i motori brushless, Yaskawa con relativi azionamenti, prevedono la trasmissione dei segnali in modo digitale e rispettano le normativa CE ed E.M.C. (compatibilità elettromagnetica) in vigore.

ATTREZZAGGIO MACCHINA

TRAVERSA PORTA AGGREGATI

Traversa porta-aggregati completa di supporti e pattini, equipaggiata con sistema a pignone e cremagliere per permettere spostamenti veloci e mantenere la precisione nel tempo. Sulla traversa vengono montati gli aggregati come segue:

GRUPPO A MANDRINI INDIPENDENTI 15 X 32 MM ORIZZONTALI

Gruppo di foratura a 15 mandrini indipendenti orizzontali posti a passo 32 mm.

Il gruppo è azionato tramite un motore da 4 HP con inverter da 3.7 KW che permette la variazione della rotazione utensili fino a 6000 giri/min.

Il motore Brushless da 2.07 Nm consente il controllo della profondità di foratura dei gruppi ed ha una velocità d'avanzamento programmabile.

[ASSE Z11]

Il gruppo di foratura è installato su di un sistema con movimento con asse controllato con motore da 2.07 Nm e sistema a pignone e cremagliera per consentire lo spostamento gestendo il posizionamento lungo l'asse "X".

[ASSE X12]

GRUPPO INSERIMENTO COLLA E SPINE

Gruppo inserimento colla e spina con sistema mobile in grado di gestire il posizionamento dei 2 inseritori a passo 64 mm con selezione indipendente

I gruppi sono completi di un sistema a vibratore con doppia uscita che consente di mantenere alimentate le spine. Il circuito di iniezione colla è alimentato da una pompa ad alta pressione completa di sistema di lavaggio per pulizia a fine ciclo.

I gruppi di inserimento sono installati su di un sistema con movimento con asse controllato con motore da 2.07 Nm e sistema a pignone e cremagliera per consentire lo spostamento gestendo il posizionamento lungo l'asse "X".

[ASSE X12]

Il sollevamento della traversa porta-aggregati avviene tramite un motore Brushless da 18.6 Nm con velocità di spostamento programmabile.

[ASSE Y11]

POS. 8: MACCHINA VEKTOR MIG HP 30-14 / 2MI

BASAMENTO

Basamento in acciaio normalizzato e sabbiato costituito da tubolari di grosso spessore, con struttura lavorata per consentire il montaggio della colonna lavorata per l'applicazione dei gruppi di lavoro.

La lavorazione del telaio consente di portare la colonna centrale da tipo fisso a tipo mobile con gestione ad asse controllato e prevede la lavorazione della struttura nella parte terminale per l'applicazione di due ulteriori gruppi di lavoro.

La struttura è predisposta per l'applicazione di un gruppo di foratura contrapposta

PIANO DI LAVORO

La parte centrale di scorrimento del pannello è costituita da un piano a rullini folli gommati.

Il movimento del pannello all'interno della macchina è dato da un gruppo traino brevettato Bre.Ma. da 3000 mm di lunghezza dotato di sistema laser in grado di rilevare durante la fase di introduzione in macchina lo "zero" di riferimento pannello per l'esecuzione delle lavorazioni.

Il gruppo traino è completo di pattini gommati che agiscono lungo il bordo del pannello per il suo spostamento. La costruzione meccanica di tale gruppo permette l'esatto posizionamento del pannello nelle diverse fasi di lavoro rispetto ai vari aggregati di foratura.

Potenza del motore Brushless 28.4 Nm con velocità di movimento del traino variabile da programma.

Lunghezza massima lavorabile del pannello: senza limiti

(Con l'eventuale aggiunta delle movimentazioni occorre verifica)

Lunghezza minima lavorabile del pannello: 260 mm

Spessore minimo lavorabile del pannello 10 mm

Spessore massimo lavorabile del pannello 80 mm

[ASSE X]

MORSA ORIZZONTALE

Morsa orizzontale di accostamento e tenuta pannello costituito da un sistema con ruote da \varnothing 75 rivestite in gomma, che permette da programma l'impostazione della profondità del pannello.

Profondità massima del pannello 1400 mm. (Faccia frontale pannello)

Profondità minima del pannello 80 mm.

I movimenti del sistema di accostamento e tenuta pannello avvengono tramite un motore Brushless da 8.34 Nm con velocità di spostamento variabile da programma.

[ASSE M.O.]

CENTRALINA ELETTRICA ED ELETTRONICA

La centralina elettrica ed elettronica con protezione IP 54 è completa di tutti gli elementi di potenza per il controllo di 7 ASSI.

Il sistema è equipaggiato con condizionatore per mantenere una temperatura costante all'interno della cabina elettrica di circa 35°C.

Tutti i motori brushless, Yaskawa con relativi azionamenti, prevedono la trasmissione dei segnali in modo digitale e rispettano le normativa CE ed E.M.C. (compatibilità elettromagnetica) in vigore.

CENTRALINA DI LUBRIFICAZIONE

La lubrificazione forzata di tutti i componenti meccanici avviene tramite un'elettropompa da 0.25 HP il cui ciclo di lubrificazione è programmabile.

ATTREZZAGGIO MACCHINA

COLONNA FISSA

Colonna portaggregati fissa lavorata sulla parte anteriore e posteriore per consentire l'applicazione dei gruppi di lavoro.

POSTERIORE COLONNA

GRUPPO A MANDRINI INDIPENDENTI 11+11/11+11 X 32MM

N° 1 gruppo a mandrini indipendenti 11+11/11+11 x 32mm Il gruppo è azionato tramite un motore da 4 HP con inverter da 3.7 KW che permette la variazione della rotazione utensili fino a 6000 giri/min.

Il gruppo è completo di un foratore per ceniere con interasse 48x6.

Il motore Brushless da 2.84 Nm consente il controllo della profondità di foratura del gruppo ed ha una velocità d'avanzamento programmabile.

[ASSE Z21]

Il sistema di movimento longitudinale dei gruppi è montato su 4 pattini ed è azionato da un sistema con pignone e cremagliera. Il posizionamento dell'aggregato è comandato da un motore Brushless da 2.07 Nm il quale consente lo spostamento con velocità programmabile.

[ASSE Y21]

GRUPPO A MANDRINI INDIPENDENTI 11+11/11+11X32MM

N° 1 gruppo a mandrini indipendenti 11+11/11+11 x 32mm Il gruppo è azionato tramite un motore da 4 HP con inverter da 3.7 KW che permette la variazione della rotazione utensili fino a 6000 giri/min.

Il gruppo è completo di N. 3 foratori indipendenti per foratura del bordo pannello.

Il motore Brushless da 2.84 Nm consente il controllo della profondità di foratura del gruppo ed ha una velocità d'avanzamento programmabile.

[ASSE Z22]

Il sistema di movimento longitudinale dei gruppi è montato su 4 pattini ed è azionato da un sistema con pignone e cremagliera. Il posizionamento dell'aggregato è comandato da un motore Brushless da 2.07 Nm il quale consente lo spostamento con velocità programmabile.

[ASSE Y22]

POS. 9: TRASPORTATORE A CINGHIE MOTORIZZATE L=3500 MM (1750+1750 MM)

Trasportatore a cinghie motorizzate a due sezioni da 1750 mm cadauno per il trasporto dei pannelli alla stazione di lavoro successiva. Il sistema è composta da due trasporti con 6 cinghie ciascuno posizionate con passo scalare

Le cinghie con sezione A, sono dotate di riporto antiscivolo

- Lunghezza trasportatore: 3500 mm (1750+1750 mm)
- Altezza piano di lavoro: 850 mm
- Larghezza: 1300 mm
- Larghezza esterna: 1400 mm

Movimento cinghie comandato da:

- N. 2 motore da 0.55 KW, 380V.
- N. 2 inverter da 0.75 KW, 220V.
- Velocità programmabile.

POS. 10: MACCHINA VEKTOR MIG 20-14 /2MI

BASAMENTO

Basamento in acciaio normalizzato e sabbiato costituito da tubolari di grosso spessore, con struttura lavorata per consentire il montaggio della colonna lavorata sulla parte anteriore e posteriore per l'applicazione dei gruppi di lavoro.

PIANO DI LAVORO

La parte centrale di scorrimento del pannello è costituita da un piano a rulli folli gommati.

Il movimento del pannello all'interno della macchina è dato da un gruppo traino brevettato Bre.Ma. da 2000 mm di lunghezza dotato di sistema laser in grado di rilevare durante la fase di introduzione in macchina lo "zero" di riferimento pannello per l'esecuzione delle lavorazioni.

Il gruppo traino è completo di pattini gommati che agiscono lungo il bordo del pannello per il suo spostamento. La costruzione meccanica di tale gruppo permette l'esatto posizionamento del pannello nelle diverse fasi di lavoro rispetto ai vari aggregati di foratura ed inserimento.

Potenza del motore Brushless 28.4 Nm con velocità di movimento del traino variabile da programma.

Lunghezza massima lavorabile del pannello: senza limiti (con l'eventuale aggiunta delle movimentazioni occorre verifica)

Lunghezza minima lavorabile del pannello: 260 mm.

[ASSE X]

MORSA ORIZZONTALE

Morsa orizzontale di accostamento e tenuta pannello costituito da un sistema con ruote da $\varnothing 75$ rivestite in gomma, che permette da programma l'impostazione della profondità del pannello.

Profondità massima del pannello 1400 mm. (Faccia frontale pannello)

Profondità minima del pannello 80 mm.

I movimenti del sistema di accostamento e tenuta pannello avvengono tramite un motore Brushless da 8.34 Nm con velocità di spostamento variabile da programma.

[ASSE M.O.]

CENTRALINA ELETTRICA ED ELETTRONICA

La centralina elettrica ed elettronica con protezione IP 54 è completa di tutti gli elementi di potenza per il controllo di 6 ASSI.

Il sistema è equipaggiato con condizionatore per mantenere una temperatura costante all'interno della cabina elettrica di circa 35°C.

Tutti i motori brushless, con relativi azionamenti, prevedono la trasmissione dei segnali in modo digitale e rispettano le normativa CE ed E.M.C. (compatibilità elettromagnetica) in vigore.

CENTRALINA DI LUBRIFICAZIONE

La lubrificazione forzata di tutti i componenti meccanici avviene tramite un'elettropompa da 0.25 HP il cui ciclo di lubrificazione è programmabile.

ATTREZZAGGIO MACCHINA

ANTERIORE COLONNA

GRUPPO A MANDRINI INDIPENDENTI 11+11/11+11 X 32MM

N° 1 gruppo a mandrini indipendenti 11+11/11+11 x 32mm Il gruppo è azionato tramite un motore da 4 HP con inverter da 3.7 KW che permette la variazione della rotazione utensili fino a 6000 giri/min.

Il gruppo è completo di un foratore per ceniere con interasse 48x6.

Il motore Brushless da 2.84 Nm consente il controllo della profondità di foratura del gruppo ed ha una velocità d'avanzamento programmabile.

[ASSE Z11]

Il sistema di movimento longitudinale dei gruppi è montato su 4 pattini ed è azionato da un sistema con pignone e cremagliera. Il posizionamento dell'aggregato è comandato da un motore Brushless da 2.07 Nm il quale consente lo spostamento con velocità programmabile.

[ASSE Y11]

GRUPPO A MANDRINI INDIPENDENTI 11+11/11+11X32MM

N° 1 gruppo a mandrini indipendenti 11+11/11+11 x 32mm Il gruppo è azionato tramite un motore da 4 HP con inverter da 3.7 KW che permette la variazione della rotazione utensili fino a 6000 giri/min.

Il gruppo è completo di N. 3 foratori indipendenti per foratura del bordo pannello.

Il motore Brushless da 2.84 Nm consente il controllo della profondità di foratura del gruppo ed ha una velocità d'avanzamento programmabile.

[ASSE Z12]

Il sistema di movimento longitudinale dei gruppi è montato su 4 pattini ed è azionato da un sistema con pignone e cremagliera. Il posizionamento dell'aggregato è comandato da un motore Brushless da 2.07 Nm il quale consente lo spostamento con velocità programmabile.

[ASSE Y12]

POS. 11: TRASPORTATORE COMBINATO RULLI E CINGHIE MOTORIZZATE L=3500 MM

Trasportatore combinato a rulli e cinghie motorizzate per la gestione dei pannelli all'interno della stazione di lavoro per foratura-inserimento del bordo posteriore pannello

Il sistema è costituito da un trasportatore a rulli motorizzati in grado di ricevere il pannello in uscita dalla seconda stazione di foratura, nell'interasse dei rulli è presente un sistema di trasporto a cinghie motorizzate con sollevamento pneumatico che intervengono per eseguire il movimento di traslazione laterale del pannello al fine di posizionarlo sul secondo trasportatore a rulli motorizzati che consente il posizionamento del pannello nella stazione di foratura-inserimento.

I sistemi elettrici ed elettronici gestiti dal programma a C.N. garantiscono il costante flusso dei pannelli.

- Lunghezza: 3500 mm
- Altezza lavoro: 850 mm

Movimento cinghie comandate da:

- N. 1 motore da 0.75 KW, 380V.
- N. 1 inverter da 0.75 KW, 220V.
- Velocità programmabile.

Movimento rulli comandati da:

- N. 2 motore da 0.75 KW, 380V.
- N. 2 inverter da 0.75 KW, 220V.
- Velocità programmabile.

POS. 12: MACCHINA CN MOD. CSP

BASAMENTO

Basamento in acciaio normalizzato e sabbiato costituito una struttura lavorata per l'applicazione della traversa porta-aggregati.

Gestione della foratura pannello con profondità utile 1200 mm.

CENTRALINA DI LUBRIFICAZIONE

La lubrificazione forzata di tutti i componenti meccanici in movimento avviene tramite un'elettropompa da 0.25 HP il cui ciclo di lubrificazione è programmabile.

CENTRALINA ELETTRICA ED ELETTRONICA

La centralina elettrica ed elettronica con protezione IP 54 è completa di tutti gli elementi di potenza per il controllo di 4 ASSI.

Il sistema è equipaggiato con condizionatore per mantenere una temperatura costante all'interno della cabina elettrica di circa 35°C.

Tutti i motori brushless, Yaskawa con relativi azionamenti, prevedono la trasmissione dei segnali in modo digitale e rispettano le normativa CE ed E.M.C. (compatibilità elettromagnetica) in vigore.

ATTREZZAGGIO MACCHINA

TRAVERSA PORTA AGGREGATI

Traversa porta-aggregati completa di supporti e pattini, equipaggiata con sistema a pignone e cremagliere per permettere spostamenti veloci e mantenere la precisione nel tempo. Sulla traversa vengono montati gli aggregati come segue:

GRUPPO A MANDRINI INDIPENDENTI 15 X 32 MM ORIZZONTALI

Gruppo di foratura a 15 mandrini indipendenti orizzontali posti a passo 32 mm.

Il gruppo è azionato tramite un motore da 4 HP con inverter da 3.7 KW che permette la variazione della rotazione utensili fino a 6000 giri/min.

Il motore Brushless da 2.07 Nm consente il controllo della profondità di foratura dei gruppi ed ha una velocità d'avanzamento programmabile.

[ASSE Z11]

Il gruppo di foratura è installato su di un sistema con movimento con asse controllato con motore da 2.07 Nm e sistema a pignone e cremagliera per consentire lo spostamento gestendo il posizionamento lungo l'asse "X".

[ASSE X12]

GRUPPO INSERIMENTO COLLA E SPINE

Gruppo inserimento colla e spina con sistema mobile in grado di gestire il posizionamento dei 2 inseritori a passo 64 mm con selezione indipendente

I gruppi sono completi di un sistema a vibratore con doppia uscita che consente di mantenere alimentate le spine. Il circuito di iniezione colla è alimentato da una pompa ad alta pressione completa di sistema di lavaggio per pulizia a fine ciclo.

I gruppi di inserimento sono installati su di un sistema con movimento con asse controllato con motore da 2.07 Nm e sistema a pignone e cremagliera per consentire lo spostamento gestendo il posizionamento lungo l'asse "X".

[ASSE X12]

Il sollevamento della traversa porta-aggregati avviene tramite un motore Brushless da 18.6 Nm con velocità di spostamento programmabile.

[ASSE Y11]

POS. 13: TRASPORTATORE A RULLI MOTORIZZATI L=3500 MM

Trasportatore a rulli motorizzati per lo scarico dei pannelli in orizzontale. I rulli da diametro 56 mm, rivestiti in PVC, montati a passo 130 mm, sono comandati da motoriduttore con inverter elettronico per la variazione della velocità.

I sistemi elettrici ed elettronici gestiti dal programma a C.N. garantiscono il costante flusso di scarico dei pannelli.

- Lunghezza trasportatore: 3500 mm ca
- Altezza piano di lavoro: 850 mm
- Larghezza rulli: 1200 mm
- Larghezza esterna: 1400 mm

Movimento rulli comandato da:

- N. 1 motore da 0.55 KW, 380V.
- N. 1 inverter da 0.75 KW, 220V.
- Velocità programmabile.

POS. 14: TRASPORTATORE A RULLI MOTORIZZATI PER GESTIONE CATASTE L=3500 MM

Trasportatore a rulli motorizzati per permettere la alimentazione in continuo delle cataste in orizzontale.

I rulli motorizzati in acciaio di diametro 76 mm montati a passo 172 mm, sono comandati da motoriduttore.

I sistemi elettrici ed elettronici amministrati dal programma garantiscono il costante flusso di carico delle cataste.

- Lunghezza trasportatore: 3500 mm ca
- Altezza piano di lavoro: 250 mm ca
- Larghezza rulli: 1200 mm
- Larghezza esterna: 1400 mm

Movimento rulli comandato da:

- N. 1 motoriduttore
- Velocità 10 mt/min.

POS. 15: TRASPORTATORE A RULLI MOTORIZZATI PER GESTIONE CATASTE L=3500 MM

Trasportatore a rulli motorizzati per permettere la alimentazione in continuo delle cataste in orizzontale.

I rulli motorizzati in acciaio di diametro 76 mm montati a passo 172 mm, sono comandati da motoriduttore.

I sistemi elettrici ed elettronici amministrati dal programma garantiscono il costante flusso di carico delle cataste.

- Lunghezza trasportatore: 3500 mm ca
- Altezza piano di lavoro: 250 mm ca
- Larghezza rulli: 1200 mm
- Larghezza esterna: 1400 mm

Movimento rulli comandato da:

- N. 1 motoriduttore
- Velocità 10 mt/min.

POS. 16: SCARICATORE A PONTE

Scaricatore a ponte con trave da mm. 6000.

Trave costituito da 1 tubo grosso spessore da mm. 400 x 250 con lardoni saldati ricavare le sedi per le guide lineari con pattini a ricircolo di sfere.

Gli scorrimenti orizzontali del carrello e verticale del braccio portaventose sono realizzati tramite guide lineari e pattini a ricircolo di sfere tipo STAR da 30 e da 25.

Trasmissione del moto orizzontale e verticale tramite ingranaggio e cremagliera mod. 3 con denti inclinati, del tipo temprata e rettificata.

Motore orizzontale e verticale tipo Brushless da 19 N/M.

Il movimento dei due assi è controllato tramite scheda per assi interpolati.

Braccio portaventose costituito da 2 file di ventose; la fila destra sarà mobile in funzione della larghezza pannelli e sarà del tipo a soffietto.

Pompa vuoto da circa 200 m³/H a soffiante

Impianto elettrico gestito da PLC tipo OMRON con tastiera Touch screen per impostazione dati lavorazione e comando macchina.

Completo di protezioni perimetrali con due accessi protetti da fotocellule di sicurezza.

Dati tecnici carico in automatico:

➤ Larghezza pannello:

Max 1400 mm

Min 220 mm

➤ Lunghezza pannello

Max 3250 mm

Min 260 mm

➤ Spessore pannello

Max 80 mm

Min 10 mm

Altezza delle cataste 1750 mm da terra

Il caricatore è in grado di amministrare lo scarico di cataste multiple in lunghezza e larghezza

Pannello martire sotto la catasta

Centraggio della catasta rispetto al trasportatore a rulli

POS. 17: LEGGIO COMPLETO DI P.C.

Leggio completo di P.C. con pulsantiera e segnalatore di messaggi.

Personal Computer con Processore Pentium IV o superiore di ultima generazione (2,4 GHz), memoria RAM 256 MB, disco fisso 40 GB, unità CD, unità floppy disk 3.5", tastiera, mouse, video a colori 17" completo di sistema operativo Windows XP.

Sul video, in fase di programmazione, appare la grafica delle lavorazioni da eseguire sul pannello in modo da poter essere controllato visivamente dall'operatore. Inoltre l'unità a disco rigido permette la registrazione dei programmi da eseguire.

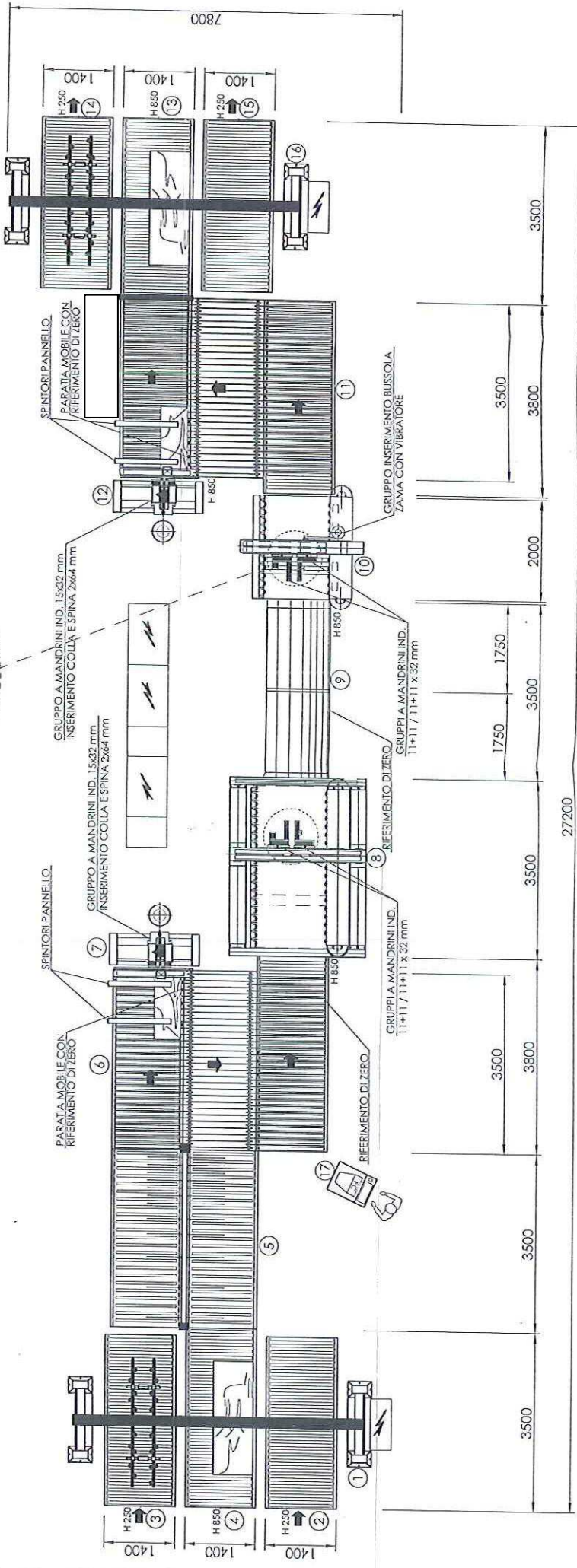
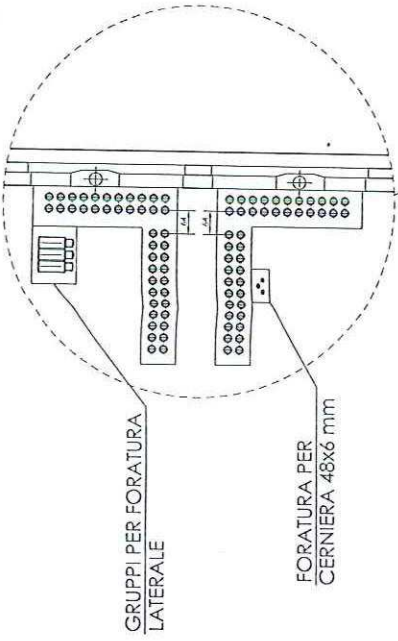
Pacchetti SW inclusi:

- Software per interpolazione lineare, circolare ed elicoidale.
- Software per lettura doppio zero.
- Ottimizzatore per diametro utensile per mandrini indipendenti
- Ottimizzatore di linea
- Convertitore files .dxf (conversione solo geometrica)
- Importazione di liste di lavoro in formato ASCII
- Scheda MODEM interna con software per il collegamento teleassistenza
- Scheda di rete PCI 10/100 per connessione LAN

POS. 18: PROTEZIONI A NORME C.E.

Protezioni con ripari e porte complete di sistemi di sicurezza elettrici a norme antinfortunistiche CE.

DETTAGLIO GRUPPI MI



REMARQUE IMPORTANTE : LES MESURES NON COTEES SONT APPROXIMATIVES ET PAS DEFINITIVES
 WICHTIG : DIE NICHT VERMESTEN TEILE SIND IN ETWA IM MASSTAB . JEDOGH NICHT VERBINDLIJH
 IMPORTANT NOTICE : THE MEASURES NOT RATED ARE APPROXIMATE AND NOT DEFINITIVE
 NOTA IMPORTANTE : LAS MEDIDAS COTIZADAS SON APROXIMATIVAS Y NO DEFINITIVAS
 NOTA IMPORTANTE : LE MIEURE NON QUOTATE SONO APPROXIMATIVE E NON DEFINITIVE

BreMa
 BREMA MACCHINE S.R.L.
 Via Marconi - 20040 Abate Biante (Como) Italy
 Tel. +39 031 632972 - Fax +39 031 632998
 http://www.brema.it - E-mail: brema@brema.it
 - Distributore esclusivo in Italia: S.p.A. S.p.A. - Gruppo S.p.A. S.p.A.

DESCRIZIONE/DESCRIPTION
 BABINI

DATE 01-03-06
 VALSECCI SIGH.
 20411:80 UM mm
 REV. 00 I.P.O. A.3

DRAWING N° BR06330