ABS

Tables d'assemblage

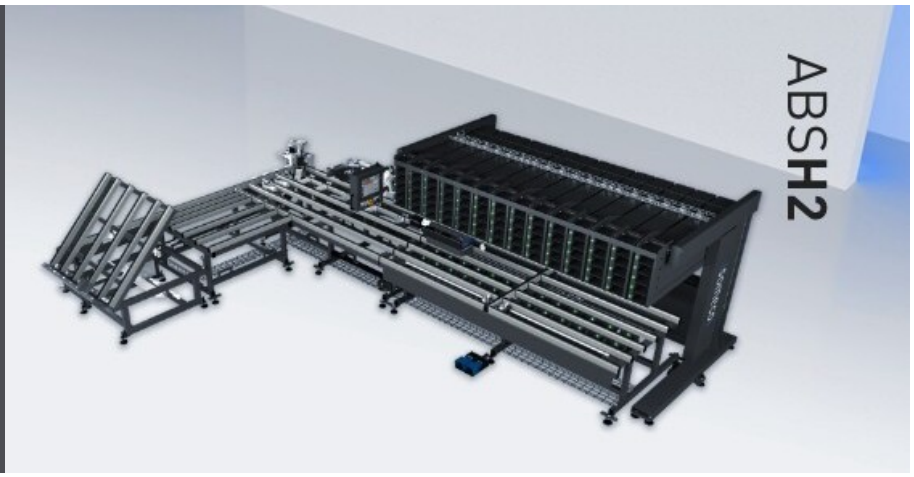


Table automatique pour le vissage automatisé de ferrures à pas constant ou variable sur les cadres de menuiserie avec un plan d'usinage assez grand pour permettre de déplacer et de tourner les cadres de grandes dimensions. Elle est complètement programmable depuis la console, ou plus communément, elle reçoit les données d'un système de gestion des ferrures qui programme automatiquement les usinages sur la machine. Deux visseuses avec alimentation de la vis automatique travaillent sur les deux côtés du cadre simultanément. La version H2B est pourvue d'une table de prémontage avec 8 conteneurs pour les petits composants et d'un magasin ferrures avec 42 compartiments pour les éléments longs ; la position des composants est indiquée par des étiquettes apposées sur les compartiments. La version H2 est équipée d'un magasin ferrures plus étendu avec 24 conteneurs pour les petits composants et 70 compartiments pour le dépôt des tiges longues, avec identification par LED guidant le montage et indiquant à l'opérateur les composants à prélever dans la bonne séquence. La table est dotée d'une découpeuse à CN pour la coupe sur mesure des ferrures à pas constant ou variable et d'un bac de collecte des copeaux. Un système de transport permet la translation automatique du cadre de la table de montage à la table de vissage des ferrures.

Voilàp S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

Tel 059 895411
Fax: 059 859404
P.IVA e C.F. 02057270361
info@somecopvc.com
www.somecopvc.com

The right to make technical alterations is reserved.

Double chariot de vissage automatique

Table de montage des ferrures équipée de deux stations de vissage indépendantes pour travailler simultanément sur deux côtés du cadre, avec la possibilité d'insérer également un troisième chargeur pour les vis spéciales.

Transfert du cadre

Ce système permet de transférer les cadres de grandes dimensions et de les repositionner sans aucune intervention de l'opérateur, jusqu'au vissage automatique des ferrures.

Rotation du cadre

La rotation du cadre pour le travail successif des 4 côtés est assurée par un dispositif automatique à CN. Ce dispositif permet de retourner les cadres de grandes dimensions et les repositionner sans aucune intervention de l'opérateur, jusqu'à la fixation complète des ferrures sur le cadre.

Contrôle

Le panneau de contrôle, ergonomique et extrêmement avancé, utilise un écran tactile et un logiciel complètement personnalisé avec de nombreuses fonctions conçues spécifiquement pour cette machine en environnement Microsoft Windows®.

Magasin ferrures (version H2)

Le magasin des ferrures à bord de la ligne est composé de deux parties, la première avec 24 compartiments pour les petites ferrures positionnés sous le plan d'usinage ; la seconde avec 70 compartiments pour les ferrures longues positionnés dans le magasin supérieur, face à l'opérateur. Le magasin est équipé d'un système à LED pour faciliter la sélection des composants par l'opérateur. La séquence de montage des ferrures est définie par le programme de gestion.

Magasin ferrures (version H2B)

Le magasin des ferrures à bord de la ligne est composé de deux parties, la première avec 8 compartiments pour les petites ferrures positionnés sous le plan d'usinage ; la seconde avec 42 compartiments pour les ferrures longues positionnés dans le magasin supérieur, face à l'opérateur. Le magasin est muni d'étiquettes indiquant la position des composants pour faciliter la sélection par l'opérateur. La séquence de montage des ferrures est définie par le programme de gestion.

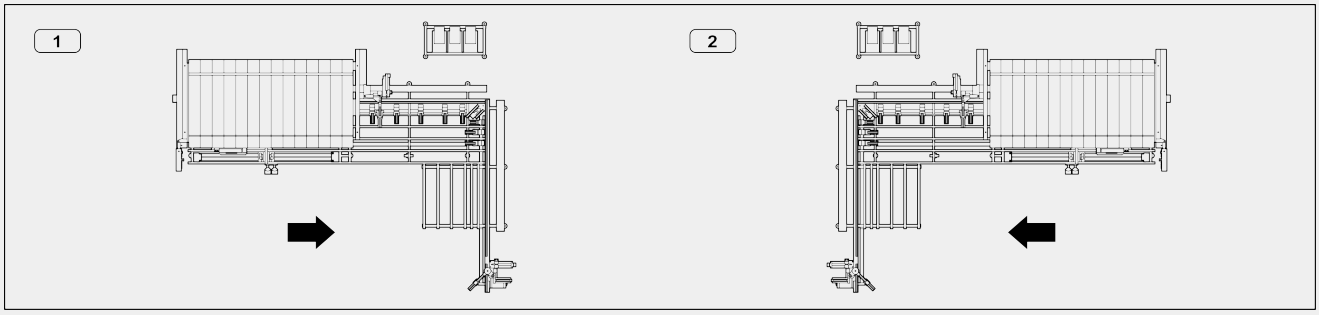
Voilàp S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

Tel 059 895411
Fax: 059 859404
P.IVA e C.F. 02057270361
info@somecopvc.com
www.somecopvc.com

The right to make technical alterations is reserved.

ABS / TABLES D'ASSEMBLAGE

LAYOUT



1 - Version gauche (de gauche à droite)

2 - Version droite (de droite à gauche)

CARACTÉRISTIQUES

Nombre d’axes à CN	6
Course axe X – unité principale de vissage (mm)	3.860
Course axe R – rotation encadrement	-5° ÷ 185°
Vitesse axe X – positionnement vissage (m/min)	45
Vitesse axe Y – translation encadrement de la zone de montage (m/min)	45
Vitesse axe Y – positionnement vissage (m/min)	45
Vitesse axe R – rotation encadrement (°/min)	2.500
Consommation d’air (Nl/min)	1.400
Puissance installée (kW)	8
Portée maximale (kg)	240

SERRAGE DE LA PIÈCE

Système de serrage de l'encadrement au moyen d’étaux pneumatiques	●
Hauteur minimale profil (mm)	34
Hauteur maximale profil (mm)	120
Dimension maximale de serrage profil (mm)	170
Dimension minimale de l'encadrement usinable - mesure extérieure (mm)	400 x 400
Dimension maximale de l'encadrement usinable - mesure extérieure (mm)	1.250 x 2.700

Voilàp S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

Tel 059 895411
Fax: 059 859404
P.IVA e C.F. 02057270361
info@somecopvc.com
www.somecopvc.com

The right to make technical alterations is reserved.

TABLE DE PRÉMONTAGE

Table pour le prémontage de ferrures	●
Découpeuse à CN pour ferrures à pas variable	●
Système de mesure parcloses (version H2)	●
Imprimante d'étiquettes pour système de mesure parcloses (version H2)	●
Bac collecte copeaux	●
Surfaces de contact revêtues de brosses	●
Hauteur plan d’usinage (mm)	905
Système de dégagement pour le montage de ferrures vasistas	○

MAGASIN FERRURES - Version H2B

Nombre de compartiments ferrures sur la table	8
Dimensions compartiments ferrures sur la table (mm)	340 x 200 x 130
Nombre de compartiments ferrures dans le magasin	42
Dimensions compartiments ferrures dans le magasin (mm)	210 x 240 x 1.000
Dimension compartiments accrus (mm)	210 x 240 x 2.000
Étiquettes identification ferrures	●

MAGASIN FERRURES - Version H2

Nombre de compartiments ferrures sur la table	24
Dimensions compartiments ferrures sur la table (mm)	230 x 210 x 130
Nombre de compartiments ferrures dans le magasin	70
Dimensions compartiments ferrures dans le magasin (mm)	230 x 115 x 1.720
Système électronique à LED identification ferrures	●

UNITÉ DE VISSAGE

Nombre d’unités de vissage	2
Chargeurs pour vis	2
Paire de chargeurs supplémentaires pour la gestion d'un deuxième type de vis dans les deux visseuses	○
Chargeur supplémentaire pour la gestion de vis de charnière dans la visseuse opérant sur le côté long du cadre (axe X)	○

Voilàp S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

Tel 059 895411
Fax: 059 859404
P.IVA e C.F. 02057270361
info@somecopvc.com
www.somecopvc.com

The right to make technical alterations is reserved.

UNITÉ DE DÉCHARGEMENT

Banc d’extraction horizontal en ligne	○
Banc d’extraction avec rotation verticale en ligne	○

FONCTIONS

Découpage automatique ferrures périmétriques	●
Rotation automatique encadrement	●
Vissage automatique ferrures sur 4 côtés de l'encadrement	●
Système de prise et de manutention ouvrant avec butée centrale « stulp »	●
Gestion position traverse	●

Inclus ● Disponible ○

Voilàp S.p.A.
Via Archimede, 10
41019 - Limidi di Soliera (MO)
ITALY

Tel 059 895411
Fax: 059 859404
P.IVA e C.F. 02057270361
info@somecopvc.com
www.somecopvc.com

The right to make technical alterations is reserved.