



Wielostanowiskowa obrabiarka zespołowa do wiercenia i gwintowania

- ▶ Stacja przeznaczona jest do wiercenia i obróbki otworów montażowych w głowicach termometrycznych.
 - ▶ W skład stacji wchodzi: ośmiopozycyjny stół obrotowy, jednostki wiertarskie i gwinciarskie oraz szafa zasilająca. Dodatkowo stanowiska wyposażone są w system odsysania mgły olejowej i układ chłodzący.
 - ▶ Prace operatorskie ograniczają się jedynie do włożenia detalu w gniazdo i wyjęcia wyrobu gotowego po skończonym cyklu produkcyjnym.
 - ▶ Stanowisko przystosowane jest do obróbki mechanicznej kilku typów korpusów po uprzednim przezbrojeniu.
 - ▶ Stanowisko jest zaprogramowane do wykonania ponad 90 kombinacji wierceń dla wszystkich referencji ogółem.
- ☑ Wysoka wydajność
 - ☑ Ciągłe dostawy produktu zapewniają stabilizację procesu produkcji
 - ☑ Minimalny nakład pracy operatorskiej
 - ☑ Szeroki zakres referencji. Łatwa i szybka zmiana referencji
 - ☑ Prace konserwatorskie ograniczone do minimum

Opis pracy maszyny

Operator ręcznie zakłada detal na trzpień podający z podciśnieniem i zamyka kurtynę. Zamknięcie kurtyny automatycznie wyzwała prace maszyny i następuje obrót stołu. Obrabiany korpus jest automatycznie umieszczany i mocowany w gnieździe. Stół obrotowy ośmiopodziałowy transportuje obrabiany detal między poszczególnymi stanowiskami, na których wiercone i gwintowane są odpowiednie otwory. Po zakończeniu cyklu kurtyna bezpieczeństwa otwiera się automatycznie i operator może wyjąć obrabiony korpus.

Specyfikacja techniczna

- ▶ Panel operatorski PanelView 700
- ▶ Sterownik PLC Allen-Bradley CompactLogix
- ▶ Połączenie sterownika z modułami I/O za pomocą sieci Ethernet
- ▶ Napięcie 400VAC
- ▶ Ciśnienie nominalne 6 bar
- ▶ Przebrojenie: ok. 20 minut, czas przebrojenia jest zależny od referencji.

Wydajność:

- ▶ wydajność 180 szt/h
- ▶ czas cyklu – 20 sek./szt
- ▶ jednocześnie poddanych jest obróbce 6 detali
- ▶ 6 otworów w każdym detalu
- ▶ 3 typy głowic
- ▶ ok 30 referencji dla każdego rodzaju obrabianego detalu

