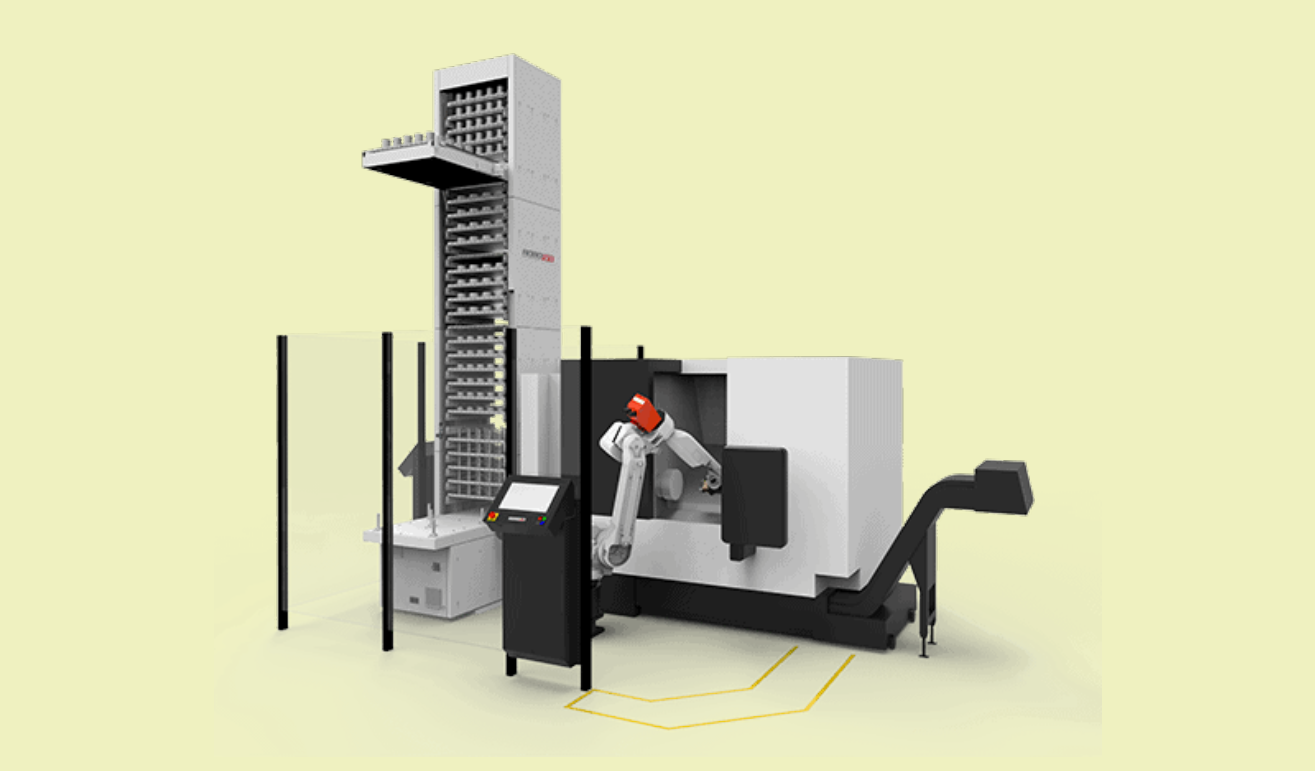
RoboJob Tower ESSENTIAL / ADVANCED

Une solution totale révolutionnaire pour charger et décharger votre tour ou fraiseuse à commande CNC ou votre combinaison tour/fraisage.



Comme pour nos autres solutions d'automatisation, vous pouvez également utiliser la Tour pour charger vos pièces dans votre machine CNC et les en décharger. Cela fonctionne pour les tours et les fraiseuses à commande numérique ou pour les combinaisons tour/fraisage. Mais avec cela, beaucoup plus est possible ...
Ce concept universel permet également de charger et de décharger des palettes, et enfin de doter votre machine CNC de tous les dispositifs de serrage et outils nécessaires. Avec la Tour, vous disposez alors d'une automatisation qui peut même permettre à votre machine CNC de fonctionner pendant plusieurs jours sans intervention de l'opérateur et/ou rendre possible la production automatique de pièces uniques.

Points forts

- De la petite série à la grande série / également pour des pièces individuelles*.
- Chargement des pièces
- Chargement des palettes
- Tour à tiroirs et système d'ascenseur
- Robot pour le chargement et le déchargement de votre machine CNC
- Charge utile du robot : 20 - 35 - 50 - 70 kg ou plus

Spécifications techniques

Hauteur de la Tower	460 cm
Largeur de la Tower (à l'exclusion du robot, du poste de chargement, de la console de commande et du dispositif de protection)	87 cm
Profondeur de la Tower (à l'exclusion du robot, du poste de chargement, de la console de commande et du dispositif de protection)	71 cm
Nombre de positions pour les supports dans la Tower	28
Nombre de supports	28
Nombre de robots	1
Nombre de postes de chargement	1 ou 2
Nombre de monte-charges	1 ou 2
Largeur du poste de chargement	87 cm
Profondeur du poste de chargement	89 cm
Poids maximal du poste de chargement	240 kg
Surface disponible dans la Tower	10 qm
Largeur disponible des supports	60 cm
Profondeur disponible des supports	60 cm
Hauteur physique des supports	3 cm
Hauteur disponible des supports	12 cm
Hauteur disponible maximale totale dans la Tower	350 cm
Max. Gewicht pro Träger	240 kg
Poids maximal total tous supports confondus	4.800 kg
Surface au sol requise par la Tower	1.40 qm (Superficie : 1,40m² avec 1 monte-charge et 1 poste de chargement. 2,20m² avec 2 monte-charges et 2 postes de chargement)
Poids maximal de toute pièce à usiner	En fonction du robot
Charge utile	20-35-50-70kg ou plus

Équipement de base

- Console de commande à écran tactile
- Commande graphique intuitive
- Temps de réglage et d'interversion les plus courts
- Conception ouverte et claire caractérisée par une ouverture dégagée de la machine
- Chargement des pièces à usiner
- Chargement de palettes
- Échange de dispositifs de serrage (uniquement pour la version ADVANCED)
- Équipement adapté aux dispositifs de serrage de toutes marques (uniquement pour la version ADVANCED)
- Échange de pinces de préhension robotisées (uniquement pour la version ADVANCED)
- Équipement adapté aux pièces rondes (à condition d'employer les pinces de préhension et logiciels appropriés)
- Équipement adapté aux pièces hexagonales (à condition d'employer les pinces de préhension et logiciels appropriés)
- Équipement adapté aux pièces rectangulaires (à condition d'employer les pinces de préhension et logiciels appropriés)
- Équipement adapté aux axes (à condition d'employer les pinces de préhension et logiciels appropriés)
- Petites, moyennes et grandes séries
- Différentes séries de pièces présentant des dimensions géométriques comparables
- Différentes pièces uniques présentant des dimensions géométriques comparables
- Différentes séries de pièces présentant des dimensions géométriques distinctes (uniquement pour la version ADVANCED)
- Différentes pièces uniques présentant des dimensions géométriques distinctes (uniquement pour la version ADVANCED)
- Module de planification
- Soufflante intégrée
- Pinces de préhension distinctes pour les pièces brutes et les pièces finies
- Préhension externe et/ou interne
- Réglage manuel de la force de serrage des pinces de préhension
- Pinces de préhension réglables
- Détection de la « présence d'une pièce » entre les pinces de préhension
- Mise hors tension automatique du dispositif d'automatisation (logiciel)
- Colonne lumineuse 3 couleurs
- Protection assurée par un scanner laser (Une Tower avec 2 monte-charges et 2 postes de chargement ne peut être protégée avec un scanner laser)
- Protection assurée par un rideau lumineux (en option)
- Protection assurée par un grillage séparé (en option)
- Protection assurée par un écran transparent séparé
- Protection assurée par des portes coulissantes (en option)

Facultatif:

- Dépose sur une goulotte
- Magasin automatique pour pinces de préhension (uniquement pour la version ADVANCED)
- Redémarrage automatique du dispositif d'automatisation après toute pénétration dans un poste de chargement manuel (uniquement pour la version ADVANCED)

- Réglage automatique de la force de serrage des pinces de préhension (uniquement pour la version ADVANCED)
- Messagerie automatique
- Mise hors service automatique du dispositif d'automatisation et de la machine CNC
- Commande de plusieurs machines CNC
- Commande de la programmation à partir de plusieurs postes de travail
- Inlays supplémentaires
- Poste de chargement manuel externe affecté à la palettisation
- Pinces de préhension pour pièces rondes
- Pinces de préhension pour pièces rectangulaires
- Pinces de préhension pour axes
- Intégration BDE comme le temps de série restant, le temps de production,..
- Intégration avec les systèmes Baluff ou Euchner pour la reconnaissance du composant ou du dispositif de serrage (uniquement pour la version ADVANCED)
- Intégration avec le lecteur de codes-barres pour le chargement impeccable du programme adéquat
- Intégration avec un système ERP
- Intégration avec le système Präge Fix
- Gabarit de mesure conçu pour le traitement d'axes
- Déchargement de plusieurs pièces discoïdales réalisées à partir d'une seule pièce brute
- Pallet-Load (Protection : pas en combinaison avec le scanneur laser)
- Pallet-Unload (Protection : pas en combinaison avec le scanneur laser)
- Fonction Pull & Break
- Synchronisation avec un ravitailleur
- Pinces de préhension asservies
- Logiciel de traitement d'axes
- Logiciel de préhension de pièces sur la machine CNC
- Logiciel de prétraitement et de posttraitement
- Deuxième monte-charge et poste de chargement
- Pinces de préhension à vide
- Unité de basculement pour pièces rondes
- Unité de basculement pour pièces rectangulaires