



PORTALLADER GL200



Variables Baukastensystem nach Kundenwunsch hergestellt:

Eine Möglichkeit der Spezifikation des Montageverfahren, das die nachstehende Parameter beeinflusst:

Verfahrweg in der Y Achse
Anwendung
des Werkstückspeichers

Verfahrweg in der Z Achse
Linke/rechte Plazierung des
Speichers bei der Maschine

Das System beinhaltet:

➔ **Werkstückspeicher**

Brücke mit Antrieben
Paletten mit Führung von Teilen
Hebevorrichtungen

➔ **Manipulator**

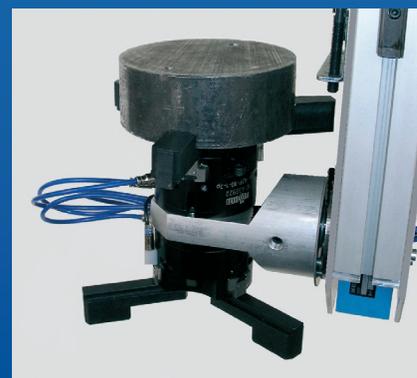
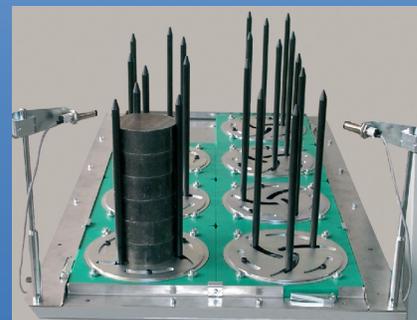
Brücke mit Längsführung und Säulen
Krankatz mit Senkrechtführung,
Antrieben und Arm
Kopf mit Greifer und Rotationsantrieben

➔ **Abdeckung**

Abdeckung des Manipulators
Abdeckung des Speichers

➔ **Steuerungssystem**

Yaskawa MP 2300



Einrichtung und Zubehör für eine höhere Stufe Effektivität und Automatisierung der Bearbeitung



CNC TECHNOLOGY s.r.o.

PORTALLADER GL200:

Der Portallader GL200 wurde für Modernisierung zu den neuen oder bestehenden Maschinen entworfen.

Umstellung des Werkstücktypes unter Benutzung den gleichen Greiferbacken – 15min.

Einlegung oder Entladung ins oder aus der linken oder der rechten Spindel.

Momentenbetriebsart der Servosteuerung ermöglicht den genauen Werkstückeinsatz in die Spanneinrichtung.

Das System ermöglicht die Vierkantpaletten für stapelbare Rohlinge durch eine andere Lösung nach Kundenwunsch zu ersetzen.

Es ist möglich den Materialspeicher auf der linken, oder rechten Maschinenseite zu installieren.

Spezifikation der Standardvariante:

Teildurchmesser 200mm

Teilelänge 100mm

Teilgewicht 5kg

Teilevorrat auf einer Palette, Höhe der Säule 300mm, Gewicht der Teilesäule 25kg

Verbaute Fläche – Grundriss der Speicherteile 900 x 1300mm

Verfahrweg in der Z Achse 3000mm

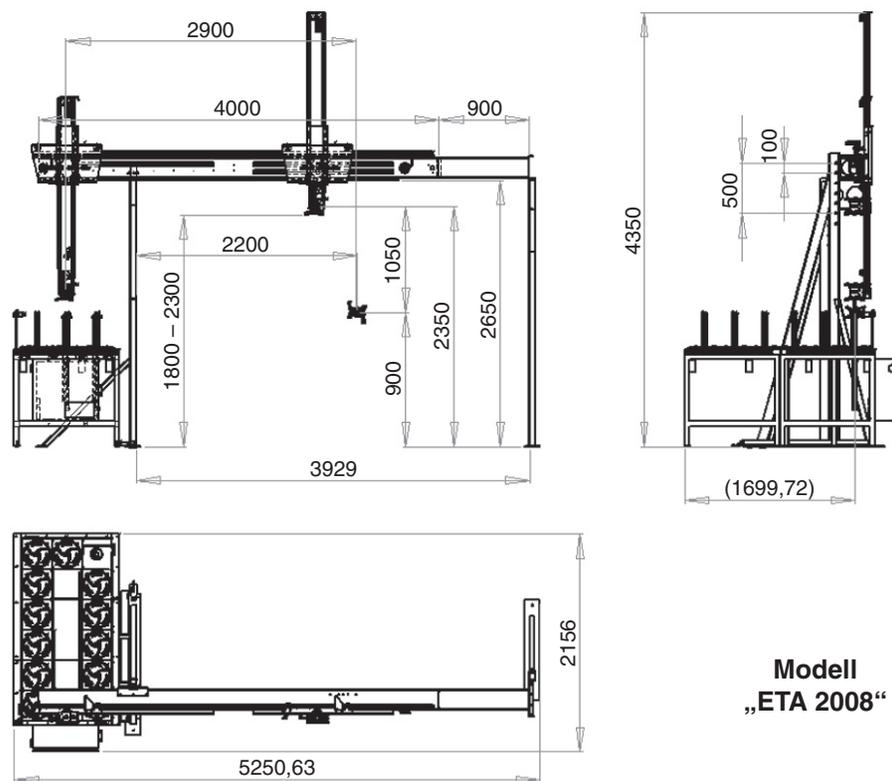
Deckenhöhe min. 4000mm

Die Austauschzeit der Teile aus der Position über Türe – d.h. die Bewegung in Austauschstelle, Ausladung der Fertigteile, Rohling einzulegen, Abfahrt in die Sicherheitsposition – 12Sek.. Zu dieser Zeit muss man auch die benötigte Zeit zur Entspannung und Einspannung des Spannfutters zurechnen.

Interface der Maschine:

Es ist ein Interface für Stangenlademagazin oder Robotinterface zu verwenden.

Kann man eine oder 4 verschiedene M-Funktionen für Betätigung der Portalladerbewegungen zu verwenden.



Aktuelle Abmessungen des Portalladers können sich nach Systemzusammensetzung (Ausführung) unterscheiden.
Die genaue Abmessungen werden mitgeteilt werden.

Hersteller:

CNC Technology s.r.o.

Evropská 423/178

CZ-160 00 Praha 6

Tel.:+420 233090442 FAX +420233090450

e-mail:cnctech@cnctech.cz, www.cnctech.cz

Vertriebspartner: