



SOLUTION

PR III

EXTRACTION, TRI ET EMPILAGE DES PIÈCES ET SQUELETTES



EXTRACTION, TRI ET EMPILAGE DES PIÈCES ET SQUELETTES

AE | EM-MII | EM-ZRB/T

TRIEUR DE PIÈCES POLYVALENT

Le PR fournit une solution pour l'extraction et l'empilage automatiques des pièces découpées. L'enlèvement du squelette ou des pièces en micro-jonctions dans la tôle est disponible avec la version UL.

Une programmation hors ligne simple et intuitive est possible avec l'intégration du logiciel VPSS 3i d'AMADA.

Une manipulation délicate par ventouses et une hauteur de dépose de pièce minimisée permettent un traitement fiable des matériaux à surface sensible aux rayures.

L'empilement précis des pièces rend le pliage robotisé ou autre manipulation automatisée possible dans le processus suivant de production.

Des vitesses de positionnement élevées avec 3 axes à servomoteur et une attente proche de la position d'extraction permettent un temps d'arrêt minimum dans le cycle de production.

Les pièces aux formes complexes peuvent être manipulées grâce à la gestion individuelle des ventouses.

SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

			PR III UL 300/40 P	PR III UL	PR III 3P+
Pour machines AMADA			AE-2610NT EM-3612MII EM-3612ZRB/T		
Dimensions pièce extraite par ventouses ^{1) 2)}	max. min.	mm	2 500 x 1 000 150 x 100		
Dimensions pièce extraite par pinces ^{2) 3)}	max. min.	mm	4 070 x 1 525 1 600 x 300	3 050 x 1 525 1 600 x 300	- -
Épaisseur tôle (selon specs. machine)		mm	0,8 – 4		
Poids pièce	max.	kg	50		
Surface d'empilage sur table pièces		mm	4 200 x 1 400	3 400 x 1 400	
Hauteur maxi d'empilage	-sur table pièces	mm	450		210
	-sur palette squelette	mm	350		-
Poids maxi	-sur table pièces -sur palette squelette	kg	4 000 2 000	4 000 2 000	3 000 (répartis) -
Hauteur de dépose à l'empilage	min.	mm	35		
Vitesses du PR	Axe X	m/s	3		
	Axe Y		1,5		
	Axe Z		0,4		
Ventouses	60 x 20	pièce	4		
	Ø 40 mm		4		
	Ø 50 mm		8		
Temps d'arrêt machine / pièce type		s	3 – 5		
Nombre de palettes pièces			1	1	3

1) Les pièces doivent avoir une zone pour les ventouses. Les trous et la flexion réduiront la surface de préhension. 2) Le gauchissement maximum sur les tôles usinées est de 2 mm

Lors de l'utilisation de ce produit, un équipement de protection individuelle approprié doit être utilisé.

AMADA SA

Paris Nord II
96, avenue de la Pyramide
93290 Tremblay en France
Tél : +33 (0)1 49 90 30 00
Fax : +33 (0)149 90 31 99
www.amada.fr

AMADA SA BELGIQUE

Doenaertstraat 15
B8500 COURTRAI
Belgique
Tel: +32 (0) 56 35 21 33
Fax: +32 (0) 56 37 00 39
www.amada.be

AMADA SWISS GmbH

Dättlikonerstrasse 5
8422 Pfungen
Suisse
Tel: +41 (0) 52 304 00 34
Fax: +41 (0) 52 304 00 39
www.amada.ch

