

STUDER *easyLoad NC*

für Aussen- und Universal-Rundschleifmaschinen

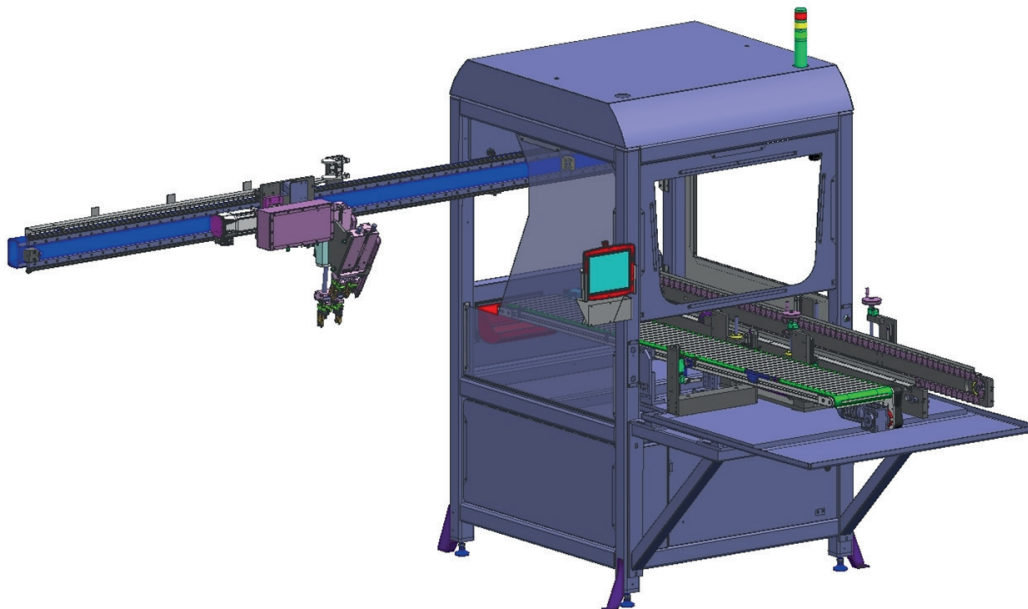
Für die Maschinentypen S21, S31, S33, S22 und S41 wird eine Laderlösung auf Basis eines Portalladersystems mit V-Greifer angeboten. Das Ladersystem eignet sich für Wellen- und Futterteile mit folgenden Standardwerten:

- Teillelänge 20 bis 300 mm
- Greifdurchmesser von 4 bis 30 mm (max. Störkontur - Ø 50 mm)

Damit wird einen Grossteil der auf diesen Maschinen gefertigten Teilespektren abgedeckt.

Abweichende Werkstückdimensionen sind möglich, bedingen jedoch eine Abklärung.

Die Teilebereitstellung erfolgt bei der Basis-Ausführung über ein standardisiertes, verstellbares Taktband. Die an das Maschinendesign angepasste Umhausung des Basismoduls erlaubt einen sicheren und sauberen Betrieb der Anlage.



Maschinentypen:	S21, S31, S33, S22, S41
Teilespektrum:	Wellen- und Futterteile
Autonomie:	50 Werkstücke bei max. Durchmesser 30 mm
Werkstückdimensionen:	max. Teillelänge 300 mm / min. Teillelänge 20 mm max. Greif - Ø 30 mm / min. Greif - Ø 4 mm max. Störkontur - Ø 50 mm max. Teilegewicht 5 kg
Werkstück-Wechselzeit:	5 - 8 Sekunden (abhängig vom Spannmittel)
Werkstück-Bereitstellungszeit:	10 - 12 Sekunden
Steuerung:	1 Achsensteuerung B&R mit Handbediengerät 10" Touchscreen
Schnittstelle:	B3-Profibus-Laderschnittstelle

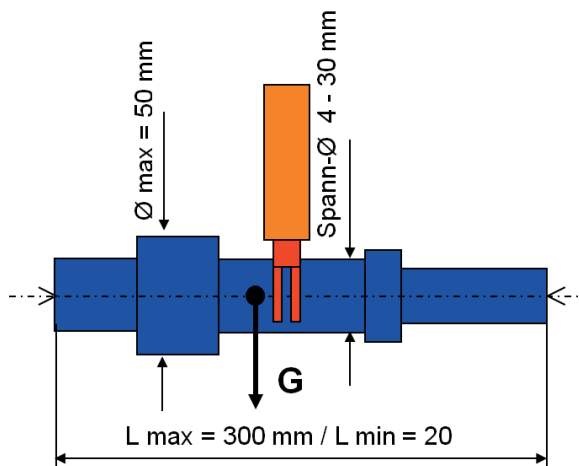
Aufbau und Ausrüstung: Grundgestell mit Verschalung und Einrichttür, Portalmodul mit 1 Laufwagen, NC-Achse, zwei Greifereinheiten in V-Anordnung mit zwei pneumatischen Parallelgreifern. Anbauperipherie mit Kettentaktband mit Prisma für Rohteil, einstellbar auf unterschiedliche Teilegrößen, vor- und rückwärtstaktend und ein Taktband für Fertigteile. SPC Ablage auf Fertigteilband
 NIO in Ausschussklappe (hinten am Handling)

Aufstellfläche: ca. 1200 x 2500 mm

Folgende Optionen / Erweiterungen sind auf dem easyLoad NC möglich, bedingen jedoch eine Abklärung:

- Paletten 300 x 400 mm (Autonomie 3 Paletten oder nach Abklärung)
- Werkstückkapazität abhängig von der Werkstückgeometrie
- Zuführhandling mit Greifereinheit nach Anforderung
- SPC / NiO Ausschleusung nach Konfiguration
- Vor- und / oder Nachmessstation
- Eichteilablage
- Wendestation (Teilelage nicht relevant)
- Teile-Erkennung / Ausrichtstation
- weitere Optionen nach Kundenwunsch und Abklärung

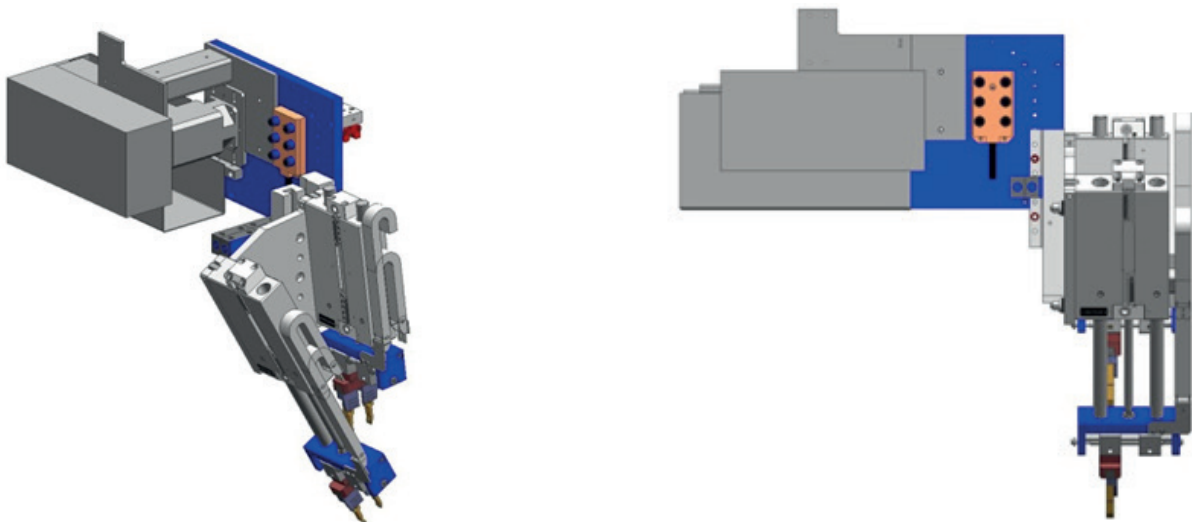
Teilegeometrie



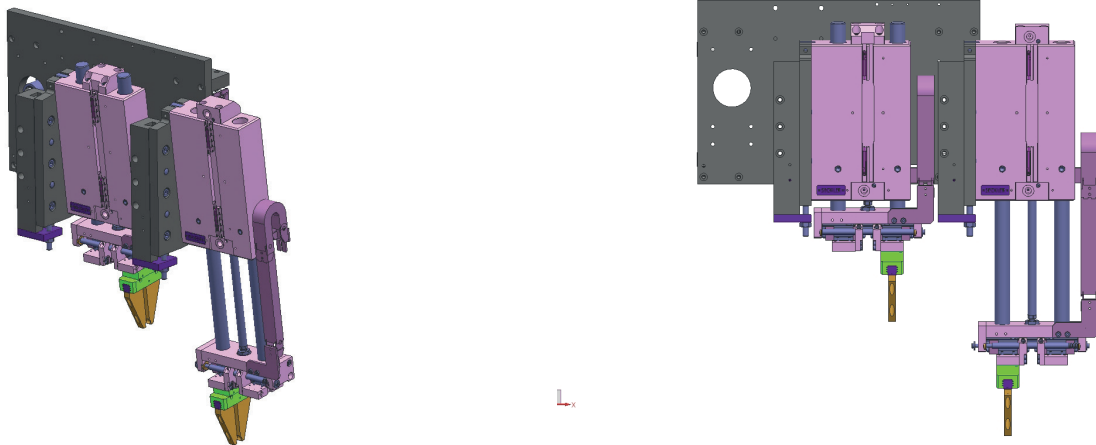
Schwerpunkt G des Teils sollte in Nähe des Greifers liegen

Greifermodule

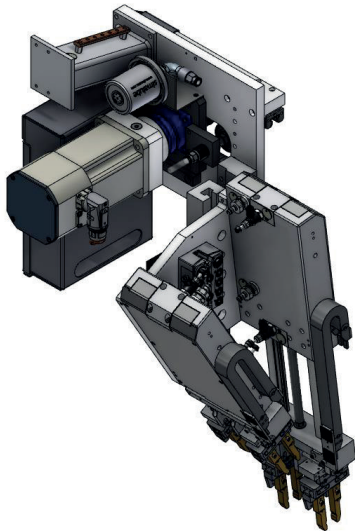
Greifmodul mit zwei Greifereinheiten in V-Anordnung mit zwei Parallelgreifern (Standard- / Basis-Ausrüstung)



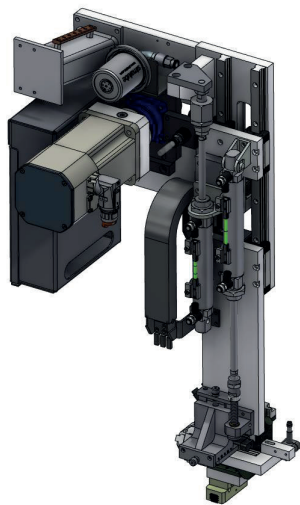
Greifmodul mit zwei Greifereinheiten in H- Anordnung und zwei Parallelgreifern (für lange Wellen, welche mit einer Lünette abgestützt werden müssen)



Greifmodulerweiterung mit zwei zusätzlichen Parallelgreifern (zu Greifereinheiten in V- oder H-Anordnung mit zwei Parallelgreifern)



Greifmodul mit einer Hubeinheit mit 90° Schwenkkopf und zwei Greifer (für Futterteile)



Weitere Greifmodule, Schwenkeinheiten, Ausrichteinheiten usw. je nach Anwendung möglich.

Zu- / Wegföhreinheit:

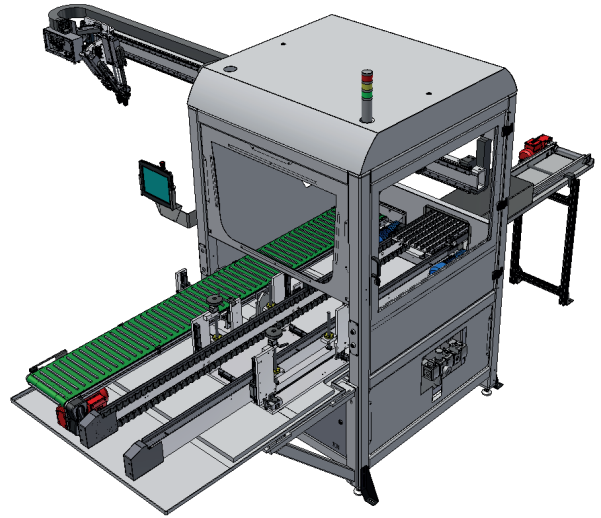
Anbauperipherie mit Durchlauftaktband für Einzelteile und Paletten

Kettentaktband mit Prisma für Rohteil, einstellbar auf unterschiedliche Teilegrößen, vor- und rückwärtstaktend

Es können auch Paletten mit Grösse 300 x 400 mm aufgelegt werden.

Palettenauslaufstrecke aufgebaut auf einem zusätzlichen Grundgestell

Auslaufrollenbandstrecke mit Füllstand und Anwesenheitskontrolle



Fritz Studer AG
3602 Thun · Schweiz
Tel. +41 33 439 11 11
info@studer.com