

Sistemas rotativos y transferencia lineal SCHMIDT®

Para una producción eficiente

Los **sistemas rotativos y transferencia lineal SCHMIDT®** son las bases para una racionalización económica. Todos los **tipos de prensa SCHMIDT®** se pueden integrar en un sistema rotativo divisor.

Las máquinas en su mayoría están diseñadas para carga manual. Los diseños de las máquinas pueden ser tan variados como las necesidades. Dependiendo de los requerimientos del cliente, se planifica un diseño individual.

Sistemas divisores rotativos con platos automáticos

La base de la prensa PU10 con el soporte superior montado sirve de plataforma. La prensa y la mesa divisora están ali-neadas y enclavadas juntas. El plato soporta con garantía las fuerzas a las que se le somete. El armario eléctrico y los elementos operativos se definen de acuerdo a los requisitos.

Se integran, típicamente, otros sistemas como una segunda prensa, alimentador automático de piezas o expulsores automáticos de piezas. Se pueden proporcionar, opcionalmente, receptáculos y herramientas.

Mesa divisora rotativa electromecánica	
Tipos	Se dispone de diferentes tamaños dependiendo del peso de los componentes y el diámetro de la mesa giratoria
Divisiones	2, 3, 4, 6, 8, 10, 12, 16, 20, 24; otras divisiones bajo pedido
Dirección de rotación	Todos los platos giratorios pueden girar tanto a derechas como a izquierdas
Freno	Auto-ajustable
Mesa giratoria CN	
Tipos	Se dispone de diferentes tamaños dependiendo del peso de los componentes y el diámetro de la mesa giratoria
Divisiones	Libremente programable
Dirección de rotación	Libremente programable
Plato divisor	
Diámetro de el plato divisor	Estándar: Diámetro 520 mm u otros diámetros hasta 1200mm dependiendo de los requisitos de la aplicación
Patrón del taladro en zona circular	Estándar: Orificio de acople 20 H7, o taladro patrón en consulta con el cliente
Material	Estándar: Acero barnizado, 18 mm de espesor ó aluminio anodizado de 20 mm, para grandes diámetros

Conceptos de seguridad

Para la seguridad de los usuarios, la máquina está completamente protegida por perfiles de aluminio y ventanas de metraquilato. Hay diferentes posibilidades para la protección de la parte frontal:

El plato divisor se mueve fuera del dispositivo de protección – carga manual

Con este concepto, las piezas se cargan desde fuera. Simultáneamente, se llevan a cabo los procesos de prensado en el interior de la máquina.

Cortinas de Luz

El uso de una cortina de luz precisa que se eviten los posibles puntos trampa debido a la rotación divisoria. Por ello la altura de los componentes es decisiva entre otros factores.

Pantalla de protección oscilante hacia el interior

Los componentes rotan a través de la pequeña apertura en la pantalla protectora. Con cada posible intervención en esta posición la pantalla se mueve hacia adentro y detiene la mesa giratoria.



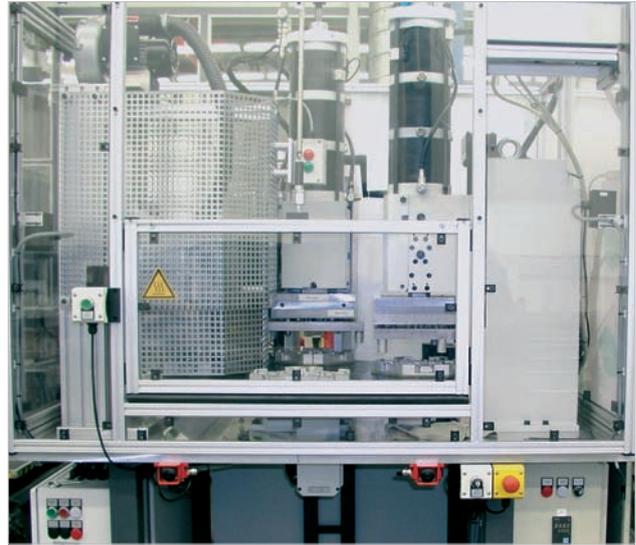
Sistema de mesa divisora completamente dentro de la zona de protección

- Carga automática
En esta versión la parte frontal de la protección está cerrada
- Carga manual
En esta versión se puede disponer de barrera de luz o puerta de seguridad neumática



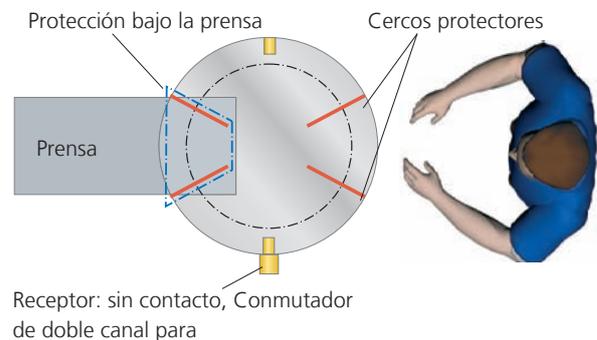
Sin protección

La entrega de los componentes se realiza después de consultar con el cliente



Sistema divisor giratorio con plato giratorio manual

Este modelo de bajo coste consiste en un plato divisor giratorio manualmente con divisor automático. Debido al concepto, no hay riesgo de choque cuando gira el plato por lo que son posibles construcciones sencillas. Durante el giro la herramienta de prensado está completamente cerrada. Esta versión se entrega principalmente como estación manual de dos divisiones. Gracias a un reducido y compacto diseño, el plato giratorio puede montarse en el acoplamiento para utillajes de la mesa sufridera.



Sistema de transferencia lineal para soluciones integrales individuales

El sistema de transferencia lineal **SCHMIDT**® genera ventajas en soluciones integrales para los clientes a través de

- Posicionamiento flexible de portapiezas mediante servo-accionamiento de gran dinámica. La distancia entre ejes de los eslabones es de 180 mm, como espacio constructivo para portapiezas
- Precisión en el posicionamiento de los portapiezas en tres ejes < +/- 0,05 mm
- Movimientos de la cadena de distribución lineal sobre rodamientos de rodillos con lubricación de por vida y libres de mantenimiento. Los rodamientos de los portapiezas se desplazan por carriles-guía templados y rectificadas
- Tiempos de posicionamiento flexibles: 0,15–0,7 segundos, dependiendo de la longitud de carrera y el momento de inercia de masa de las estructuras de portapiezas
- Combinación con sistema de tampón normalizado, libremente concatenado para la creación de una estación de trabajo manual temporalmente desacoplada

- Longitudes de carrera libremente programables. 18 mm/20 mm /22,5 mm/45 mm/60 mm/90 mm/180 mm/360 mm/720 mm
- Posibilidad de ampliación merced al diseño modular
- Fácil acceso a los módulos

