

Model D149



Vollautomatischer Prozess

(minimale Präsenz des Bedieners vor der Maschine)



Beachtliche Reduzierung der Zykluszeiten

("case history": System Tesa T-60
Bohrmulden + Gravur: 5 min. mit Bediener,
60 sec mit ProTech)



Der Kunde kann die Maschine seinen Bedürfnissen anpassen.



Es können mehrere Schlüsselarten verwaltet werden.



Kompatibel mit den Plastikschlüsseln.



Aktualisierbare Hardware (offene Plattform)

Qualitativ hochwertige Fräs- und Gravurergebnisse.



Integrierte Selbstkontrollsysteme



Intuitive Software und Touch Screen Bedienerchnittstelle



Fernkundendienst

Programmierter Kundendienst

Diese Konfiguration besteht nur aus der Plattform für das Fräsen von Bohrmulden- und Laserschlüsseln.

Der Spannbacken für Bohrmulden- und Laserschlüssel ist fix und ermöglicht Einschnitte ohne Winkelfräsen.

Der Spannbacken für Bohrmuldenschlüssel wird mit Standardbacken geliefert. Für andere Schlüsselarten könnten spezifische Backen erforderlich sein.

Die Gravurstation ist auf der Achse der Bohrmulden- und Laserschlüssel montiert und arbeitet mit einem Fräser mit nicht rotierendem Diamanten.

Die Konfiguration ist mit automatischem Werkzeugwechsel

ausgestattet, der den automatischen Ablauf des Verfahrens auch dann gewährleistet, wenn Frässysteme mit verschiedenen Fräsern erforderlich sind.

Die Vorrichtung enthält bis zu 6 Werkzeuge und zwei Werkzeughalterungen.

Das Abladen der gefrästen und gravierten Schlüssel erfolgt je nach auf den einzelnen Schlüsseln angebrachtem Code geordnet in verschiedenen Fächern.

Der automatische Zuführer XY ordnet die Schlüssel und bereitet sie für die anschließenden Bearbeitungen durch den Kunden vor.



Komponenten des Modells D149

1. Maschinenkörper (beweglicher Unterbau) + automatischer Zuführer + Roboter zur Schlüsselbeförderung + Kontrollsysteme
2. Kundensatz Bohrmuldenschlüssel
3. Fixer Spannbacken
4. Automatische Werkzeugwechseleinheit
5. Automatischer Zuführer XY
6. Installation und Training
7. Kundendienstvertrag

1. Maschinenkörper (beweglicher Unterbau) + automatischer Zuführer + Roboter zur Schlüsselbeförderung + Kontrollsysteme

ProTech ist eine halbindustrielle Maschine zum Fräsen, Gravieren und Ordnen verschiedener Schlüsseltypen. Sie eignet sich besonders für Hersteller von Hauptschlüsselanlagen oder Fachleute, die große Mengen von Schlüsseln herstellen. Die Maschine ist mit qualitativ hochwertigen Komponenten und effizienten Kontroll- und Steuersystemen ausgestattet, die ausgezeichnete Arbeit gewährleisten. Der Prozess ist vollautomatisch und wird von der mitgelieferten ProTech-Software verwaltet.

Die Software kann jede Art von Hauptschlüsselsystem, Kundencodetabelle und direkten Code verwalten. ProTech ist eine modulare Plattform, die je nach Anforderung des Käufers mit verschiedenen Konfigurationen personalisiert werden kann. ProTech wurde in Übereinstimmung mit den CE-Normen konstruiert.

ProTech besteht aus:

- Basis-Struktur:
 - Struktur auf Rädern
 - Untergestell
 - Schutzpaneele
 - Kontroll- und Steuersystem (PC)
 - Roboter (Arm zur automatischen Beförderung)
 - automatisches Zuführmagazin
 - 5-Port Ethernet-Schalter
- Bohrmuldenschlüssel-Station mit beweglichem oder fixem Spannbacken und Gravur
- Werkzeugwechseleinheit (automatisch oder manuell)
- Schlüsselsortierer (automatisch XY, Slider box)
- Kundensatz (Backen für Bohrmulden- und Flachschlüssel)

2. Kundensatz Bohrmuldenschlüssel

In der **Station für Bohrmuldenschlüssel** werden Bohrmulden- oder Laserschlüssel mit Anschlag am Kopf oder Anschlag an der Spitze gefräst. Die Gravurstation ist integriert. Der Kunde kann zwischen zwei Arten von Spannbacken wählen, fix oder beweglich (+/- 45°) für Winkelfräsungen.

3. Fixer Spannbacken

Der **fixe Spannbacken** ermöglicht das Befestigen von Bohrmulden/Laserschlüsseln. Das selbstzentrierende Schließen erfolgt pneumatisch. Der Spannbacken hat zwei Schließpositionen: in der ersten befestigt er den Schlüssel zum Fräsen des Schaftes, in der zweiten zum Fräsen des Rückens. Schlüssel mit anderen Abmessungen und Profilen können andere Kundensätze (Backen) erfordern. Der Kunde muss in der vorgesehenen Tabelle die spezifischen Schlüsselssysteme angeben und die technischen Zeichnungen bezüglich dieser Systeme (falls vorhanden) sowie einige Rohlinge für den Test an Silca S.p.a. schicken.



4. Automatische Werkzeugwechseleinheit

Die **automatische Werkzeugwechseleinheit** ist ein optionales Zubehör, mit dem Fräser/Taster während der Bearbeitung automatisch ausgewechselt werden können. ProTech ist mit 2 Fräserhalterungen ausgestattet.

5. Automatischer Zuführer XY

Mit dem **automatischen Sortierer XY** werden die gefrästen Schlüssel je nach Fräscodex (direkter oder indirekter) gesammelt und in vorgesehene Fächer eingeordnet. Der Sortierer ist mit einer Greifzange ausgestattet, die den gefrästen Schlüssel entnimmt und im vorgesehenen Fach deponiert. Der Sammelbehälter kann 12 oder 42 Fächer aufweisen. Die Software des PC gibt die Anzahl der erforderlichen Fächer ein.



6. Installation und Training

Installation und Schulung.

7. Kundendienstvertrag

Laden Sie den vollständigen Vertrag vom entsprechenden Abschnitt herunter.

TECHNISCHE DATEN

ABMESSUNGEN

Maschinenabmessungen:

900 x 1800 x 800 mm (L x H x T)
35,43 x 70,86 x 31,49 in (L x H x T)

Abmessungen mit PC:

1050 x 1800 x 800 mm (L x H x T)
41,33 x 70,86 x 31,49 in (L x H x T)

GEWICHT

Bruttogewicht: 450 Kg (komplette Version M159)
Nettogewicht: 330 Kg (komplette Version M159)

STROMANSCHLUSS

Einphasig: 200 / 240 Volts
Frequenz: 50 Hz
Energiebedarf: 1 KW

KOMPRESSOREIGENSCHAFTEN

Kompressor: 300 l/min
Tank-Fassungsvermögen: 50 L
Druck: 10 bar

PRÄZISION

ProTech Toleranzen auf 3 Achsen (X, Y, Z von Encoder gesteuert) +/- 0,03 mm

