

Model M057



Vollautomatischer Prozess

(minimale Präsenz des Bediener 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 integriert die Plattform für das Fräsen von Bohrmulden- und Laserschlüsseln mit der Plattform für das Fräsen von Flachschlüsseln.

Der Spannbacken für Bohrmulden- und Laserschlüssel ist beweglich und ermöglicht Winkelfräsen zwischen +/- 45°. Beide Spannbacken für Bohrmuldenschlüssel und Flachschlüssel werden 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.

1. Bei Schlüsseln mit kombinierter Fräsung, (Bohrmulden und

flache Einschnitte) erfolgt das Gravieren in der Station der Bohrmuldenschlüssel.

- Das Gravieren der Flachschlüssel erfolgt dank eines speziellen Werkzeugs, das mit zwei Fräsern mit nicht rotierendem Diamanten in der eigenen Frässtation arbeitet. Der Schlüssel kann auf beiden Seiten graviert werden, ohne umgedreht werden zu müssen.

Der Werkzeugwechsel wird vom Bediener je nach Bearbeitung manuell durchgeführt.

Die Konfiguration schließt eine Werkzeughalterung ein. Das Abladen der gefrästen und gravierten Schlüssel erfolgt einfach und nicht geordnet in einem Sammelbehälter.



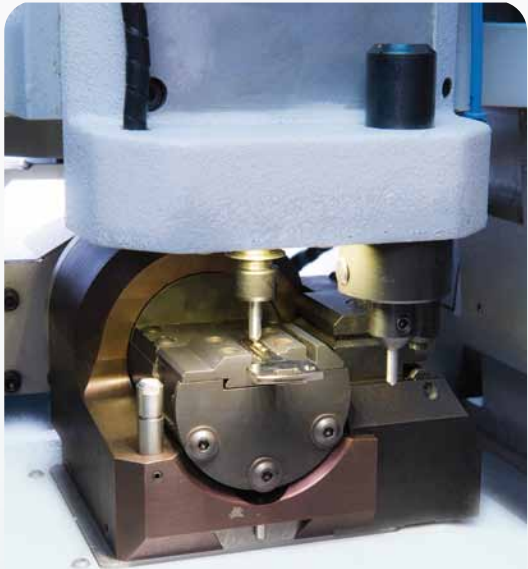
Komponenten des Modells M057

1. Maschinenkörper (beweglicher Unterbau) + automatischer Zuführer + Roboter zur Schlüsselbeförderung + Kontrollsysteme
2. Kundensatz Bohrmuldenschlüssel und Flachschlüssel
3. Beweglicher Spannbacken
4. Lager in Form von Sammelschale
5. Installation und Training
6. 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
- Flachschlüssel-Station und Gravur
- Lager in Form von Sammelschale (Slider box)
- Kundensatz (Backen für Bohrmulden- und Flachschlüssel)

2. Kundensatz Bohrmuldenschlüssel und Flachschlüssel

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.

In der **Station für Flachschlüssel** werden Flachschlüssel für Zylinder mit Einschnitten auf einer oder auf zwei Seiten gefräst. Die Gravurstation ist integriert.

3. Beweglicher Spannbacken

Der **bewegliche Spannbacken** ermöglicht das Befestigen von Bohrmulden- und Laserschlüsseln. Die selbstzentrierende Schließung erfolgt pneumatisch. Der Spannbacken hat zwei Schließpositionen: in der ersten wird der Schlüssel zum Fräsen des Schafts befestigt und in der zweiten zum Fräsen des Rückens.

Durch die automatische Bewegung sind Winkelfräsungen von +/- 45° möglich. Schlüssel mit anderen Abmessungen und Profilen können andere Kundensätze (Backen) erfordern. Der Kunde muss in der vorgesehenen Tabelle die spezifischen Schlüsselsysteme angeben und die technischen Zeichnungen bezüglich dieser Systeme (falls vorhanden) sowie einige Rohlinge für den Test an Silca S.p.a.



4. Lager in Form von Sammelschale (Slider box)

Die **Slider box** sammelt die Schlüssel in einem Behälter, ohne sie nach Code zu ordnen. Der Roboter lässt die gefrästen Schlüssel auf eine Rutsche fallen, von der aus sie in den vorgesehenen Behälter gelangen.

5. Installation und Training

Installation und Schulung.

6. 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

