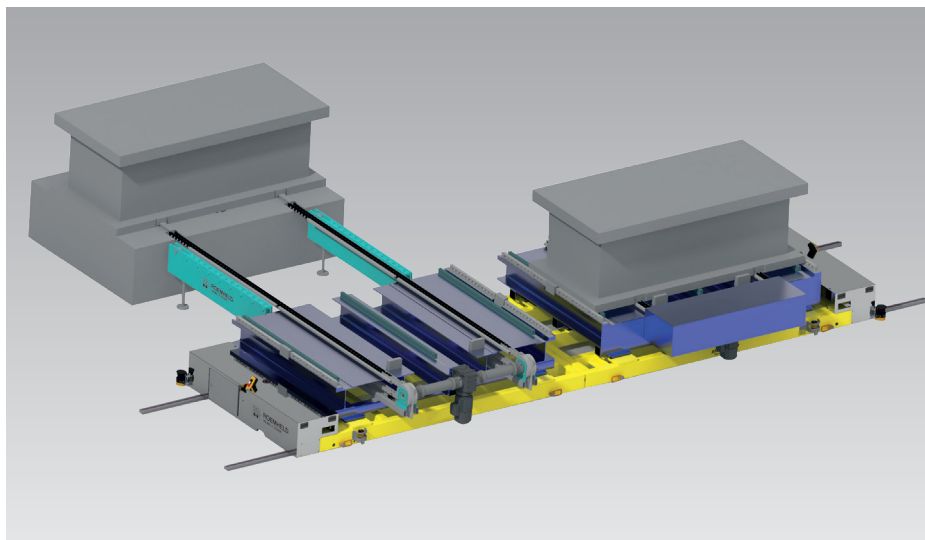




Wózek do wymiany narzędzi RWS, szynowy napędzany elektrycznie, ze zintegrowanym systemem push-pull, nośność do 100 t



Zastosowanie

Wózek do wymiany narzędzi RWS przeznaczony jest do transportu i wymiany narzędzi tłoczących, wykrawających, form wtryskowych i odlewniczych o masie do 100 t.

Opis

Wózek do wymiany narzędzi RWS jest prowadzony szynowo, napędzany elektrycznie i wyposażony w specjalny system push-pull oparty o konstrukcję łańcuchową lub w siłownik liniowy.

Platforma do wymiany narzędzi posiada stabilne listwy rolkowe ułatwiające przesuwanie narzędzi na stół prasy.

Wózek porusza się po specjalnych szynach dźwigowych o wyjątkowo niskim oporze toczenia. Szyny zapewniają precyzyjne prowadzenie i są odporne na zabrudzenia.

Obwód bezpieczeństwa zapewnia, że system push-pull może być uruchomiony tylko, gdy wózek znajduje się w pozycji do wymiany narzędzia.

Do przenoszenia narzędzi na prasę służą dodatkowe konsole wypełniające dystans między stołem prasy a wózkiem do wymiany narzędzi.

Wózek do wymiany narzędzi RWS może łączyć ze sobą kilka pras w celu wymiany narzędzi, przemieszczając się od jednej prasy do drugiej. Standaryzacja narzędzi nie jest konieczna. Dzięki zastosowaniu standaryzowanych płyt bazowych, można używać w jednym systemie narzędzi o różnych rozmiarach. Półautomatyczna i w pełni automatyczna wymiana narzędzi możliwa jest dzięki systemowi sterowania zintegrowanemu z wózkiem i precyzyjnemu pozycjonowaniu. Kompletny system jest uzupełniany przez różnorodne rozwiązania w zakresie technologii mocowania w prasie.

Zakres dostawy

- Wózek do wymiany narzędzi, szynowy, serii 10, 15, 25, 30 lub do 100 t. Wymiary płyty 2000 x 1000 mm do max. 4000 x 1500 mm
- Zintegrowane sterowanie za pomocą ręcznego pilota
- System push-pull
- Półautomatyczne pozycjonowanie i ręczne/mechaniczne kotwiczenie w celu zablokowania z jednoczesnym wyłącznikiem bezpieczeństwa

Opcje

- Tandem lub pojedynczy wózek
- Pilot bezprzewodowy (radiowy)
- Integracja z systemem sterowania prasy
- Dodatkowe urządzenia zabezpieczające
- W pełni automatyczny system wymiany narzędzi

Zalety

- Bezpieczny transport najcięższych narzędzi
- Połączenie kilku pras przy pomocy jednego systemu z wózkiem do wymiany
- Prasa jest wolna i może wytwarzać aż do momentu wymiany narzędzia
- Wózek do wymiany narzędzi ze zintegrowanymi listwami podnośnymi i systemem push-pull
- Prosta i centralna obsługa wózka za pomocą pilota

Zalety w stosunku do swobodnych systemów jezdnych

- Niskie zużycie energii
- Wysoka precyzja do ± 0.3 mm
- Małe zapotrzebowanie na przestrzenne
- Wysoka dostępność
- Minimalne wymagania dotyczące podłoża



Wózek do wymiany narzędzi na szynach

Dane techniczne

Minimalna wysokość wymiany narzędzi	[mm]	500
Szybkość wymiany		
Łańcuch push-pull	[m/min]	2–4
Wózek	[m/min]	10–15
Powolny bieg do pozycjonowania	[m/min]	1,5

Tolerancje dla okrągłych szyn

Tolerancje toru na całej długości szyn	[mm]	± 0,5
Tolerancje poziomu (wysokości) na 5 m długości szyn	[mm]	± 1,0
Tolerancje długości na 3 m długości szyny	[mm]	– 1

Rekomendowane warunki podłoża

- Min. grubość płyty betonowej: 200 mm
- Min. klasa wytrzymałości betonu: C25/30, posadzka przemysłowa
- Tolerancja ± 5 mm na odcinku 5 m w obrębie toru

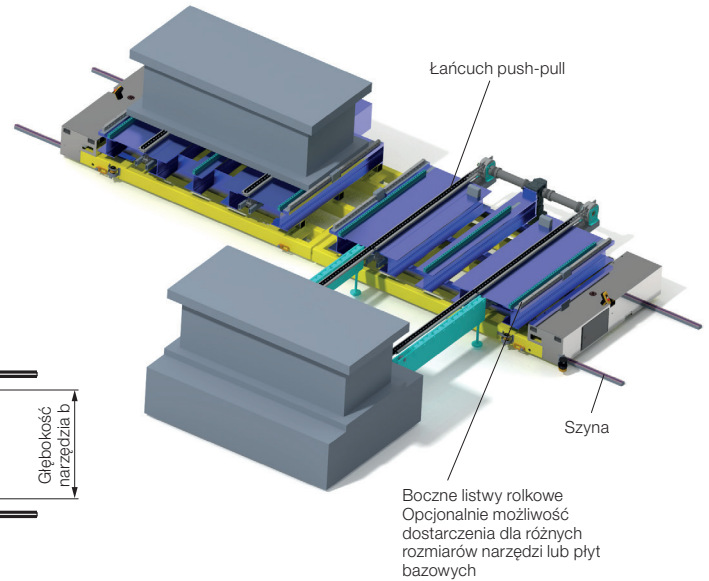
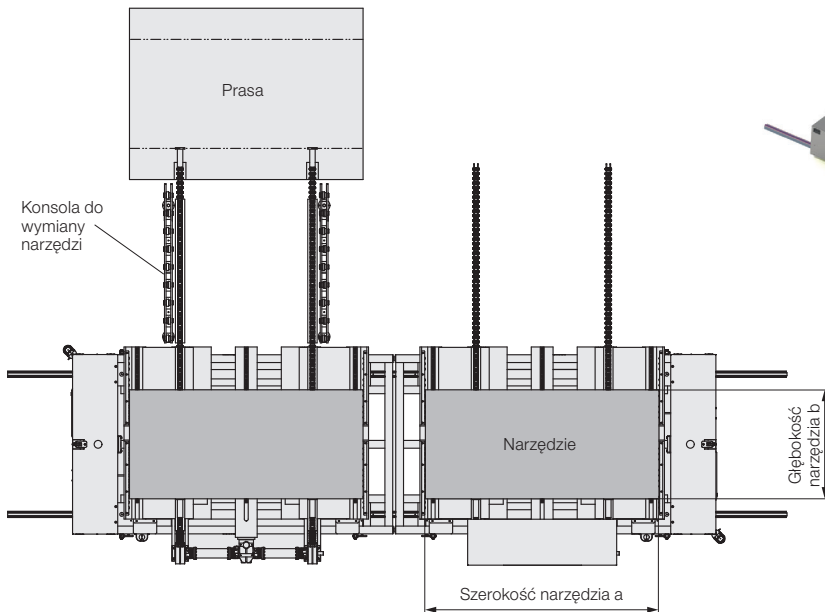
Sterowanie

W każdym wózku zamontowano jedną jednostkę sterującą (tandem z jedną jednostką sterującą) sterowanie odbywa się za pomocą przewodowego pilota.

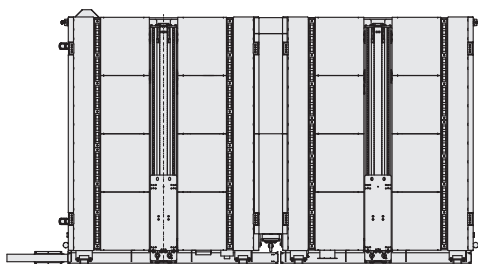
Funkcje sterowania w trybie obsługowym z automatyczną prędkością pełzającą:

- Poruszanie wózka do wymiany narzędzi prawo/lewo
- Poruszanie mechanizmu push-pull do przodu/do tyłu

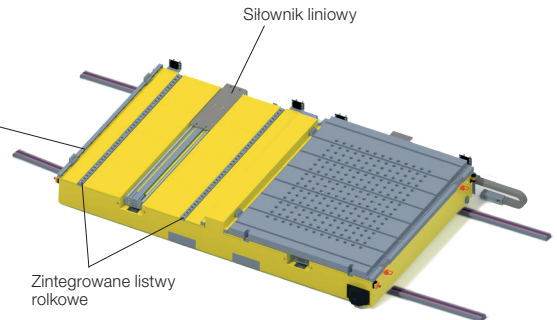
Wózek do wymiany narzędzi RWS z łańcuchem push-pull do wprowadzania narzędzi

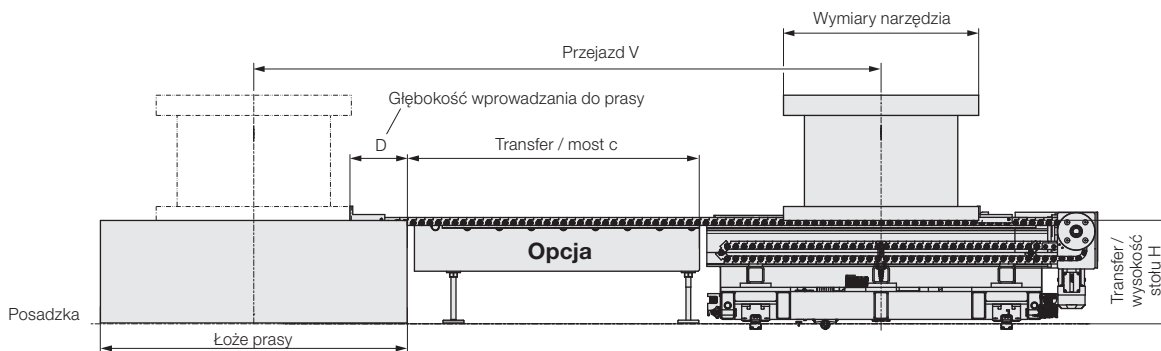


Wózek do wymiany narzędzi RWS z siłownikiem liniowym do wprowadzania narzędzi

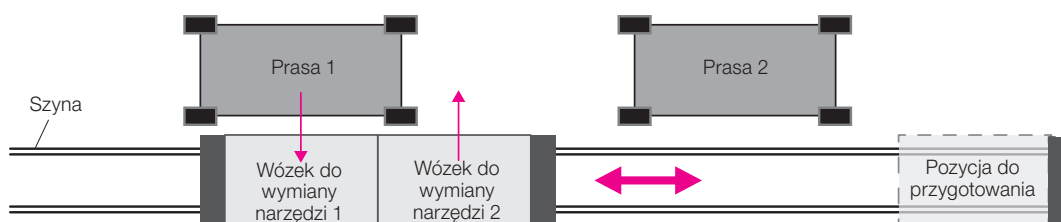


Boczne listwy rolkowe
Opcjonalnie możliwość
dostarczenia dla różnych
rozmiarów narzędzi lub płyt
bazowych

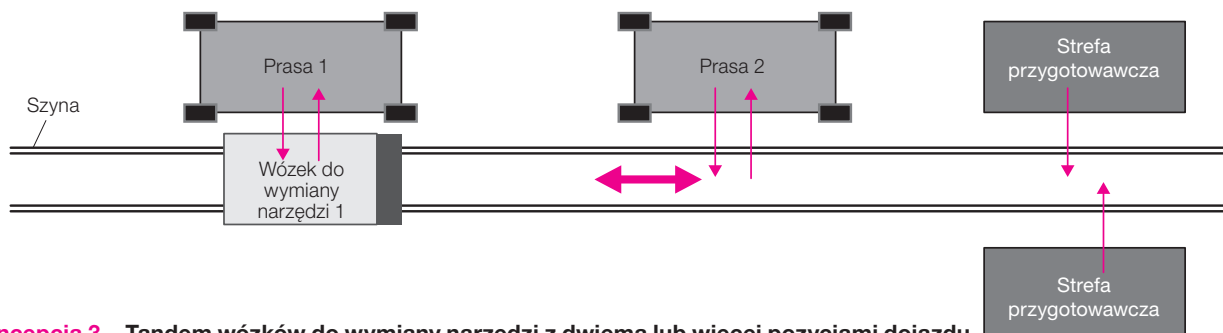




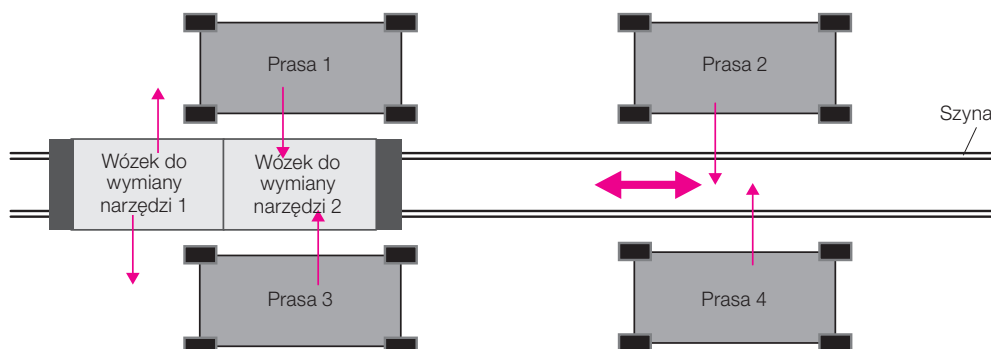
Konceptja 1 Tandem wózków do wymiany narzędzi z dwiema lub więcej pozycjami dojazdu
Wstępne przygotowanie na oddzielnym stanowisku/ pozycji



Konceptja 2 Pojedynczy wózek do wymiany narzędzi z dwiema lub więcej pozycjami dojazdu
Z opcjonalną strefą przygotowawczą



Konceptja 3 Tandem wózków do wymiany narzędzi z dwiema lub więcej pozycjami dojazdu
Do stosowania na przeciwnych prasach o równym odstępie
System push-pull porusza się w dwóch kierunkach



Konceptja 4 Pojedynczy wózek do wymiany narzędzi z obróconą osią jazdy
Z lub bez strefy przygotowawczej

