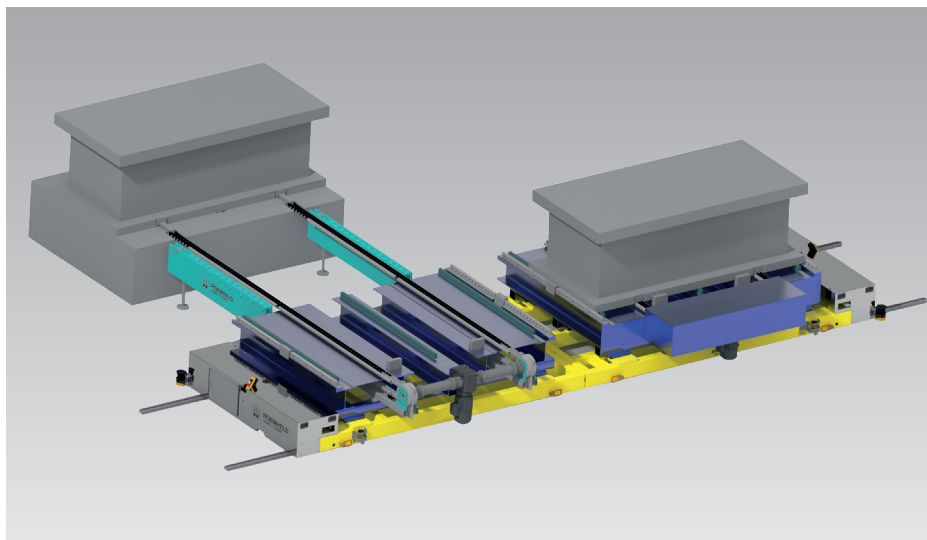




Chariot de changement d'outils RWS, sur rails avec entraînement électrique et système de traction et de poussée intégré Capacité de charge jusqu'à 40 t



Avantages

- Transport sûr et en douceur et changement des outils les plus lourds
- Enchaînement de plusieurs presses avec une seule table de changement
- La presse est libre et peut produire jusqu'au moment du changement d'outil
- Chariot de changement d'outils avec barres de levage et système de traction et de poussée intégrés
- Commande simple et centralisée du chariot avec une télécommande manuelle

Avantages par rapport aux systèmes de transport à déplacement libre

- Faible consommation en énergie
- Haute précision jusqu'à $\pm 0,3$ mm
- Faible encombrement
- Grande disponibilité
- Moins d'exigences en matière de sol

Application

Le chariot de changement d'outils RWS est utilisé pour le transport et le changement des outils de presse (découpe, emboutissage, estampage, etc.), ainsi que des moules à injection et de fonderie jusqu'à un poids de 40 t.

Description

Le chariot de changement d'outils RWS est un système sur rails à entraînement électrique équipé d'un système spécial de traction et de poussée en chaîne ou à actionneur linéaire.

La plate-forme de changement est équipée de tasseaux à rouleaux stables, ce qui facilite l'insertion des outils sur la table de presse.

Le chariot se déplace sur des rails ronds spéciaux qui présentent une résistance au roulement extrêmement faible, un guidage précis et sont insensibles à la saleté.

Un circuit de sécurité garantit que seul le chariot en position de changement peut déplacer le système de poussée et de traction.

Pour le transfert de l'outil à la presse, il faut prévoir des consoles supplémentaires pour combler la distance entre la table de presse et le chariot de changement d'outils.

Le chariot de changement d'outils RWS est en mesure d'enchaîner plusieurs presses entre elles pour un changement d'outils et oscille alors d'une presse à l'autre. Différentes tailles d'outils peuvent être changées sans problème avec un seul système grâce à une plaque de base standardisée. Grâce à la commande intégrée dans le chariot et au positionnement précis, un changement d'outil semi-automatique ou entièrement automatique est possible. L'ensemble du système est complété par une multitude de solutions techniques de serrage dans la presse.

Fourniture à la livraison

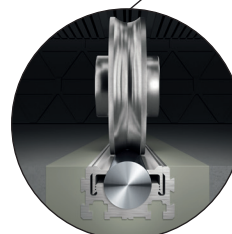
- Chariots de changement d'outils dans les séries small jusqu'à 15 t, medium jusqu'à 25 t et large jusqu'à 40 t de poids d'outil individuel (avec plaque de base), vitesse de déplacement jusqu'à 10 m/min
- Commande intégrée via surface de commande manuelle
- Système de traction et de poussée
- Roues des rails ronds
- Positionnement semi-automatique et implantation au sol manuelle/mécanique pour le verrouillage avec circuit de sécurité simultané
- Alimentation en énergie par enrouleur de câble intégré dans le chariot moteur

Options

- Chariot en tandem ou individuel
- Télécommande manuelle par radio
- Intégration dans la commande de la presse
- Dispositifs de sécurité additionnels
- Système entièrement automatisé pour le changement d'outils



Système de chariot de base



Rails ronds pour un roulement minimal



Chariot de transport, déplaçable sur rails ronds

Données techniques

hauteur de transfert min.	[mm]	500
Vitesses de déplacement		
Chaîne de traction-poussée	[m/min]	2,0
Chariot pour le changement d'outils	[m/min]	10

Tolérances des rails ronds posés

Tolérance de l'écartement sur la longueur complète du rail	[mm]	±0,5
Tolérance de planéité (hauteur) sur une longueur de 5 m de la ligne	[mm]	± 1,0
Tolérance de longueur pour un rail de 3 m	[mm]	-1

Nature du sol recommandée

- Épaisseur min. de la dalle de béton : 200 mm
- Classe min. de résistance du béton : C25/30, sol industriel
- Tolérance de ±5 mm sur une longueur de 5 m au niveau de la ligne

Commande

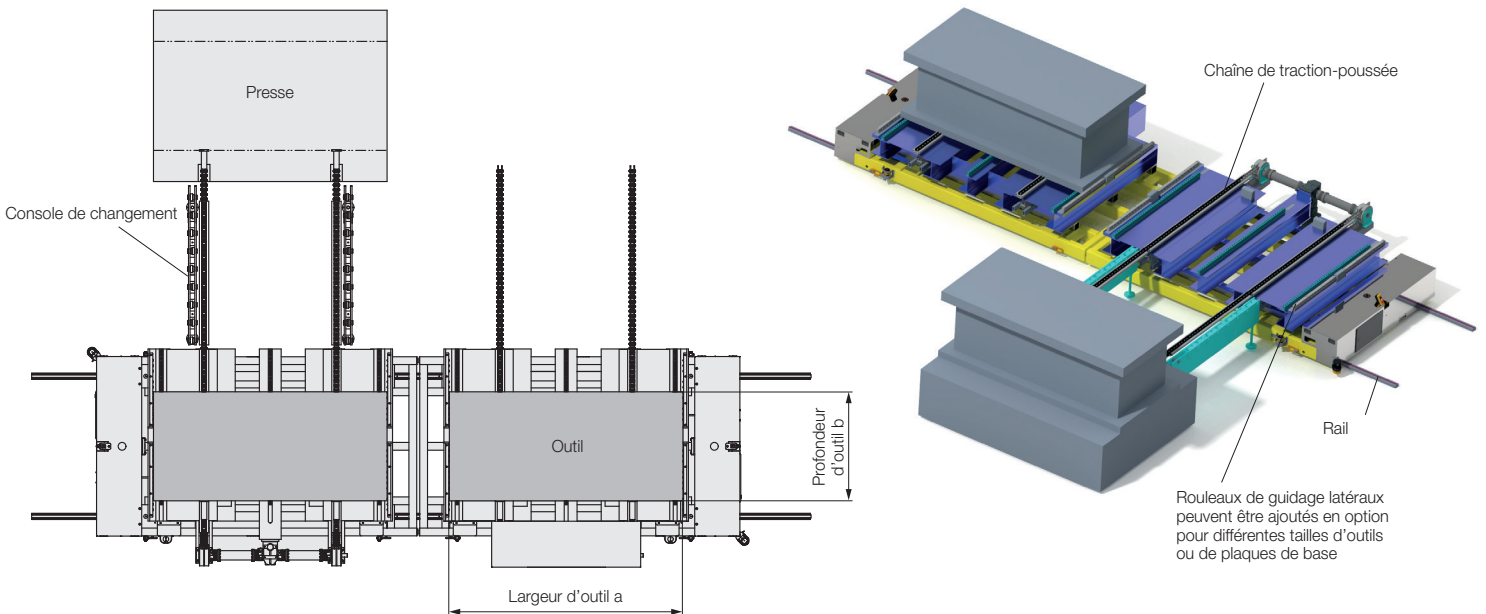
Pour chaque chariot, une commande (tandem avec une commande) est installée dans le chariot moteur. Le fonctionnement est assuré par une télécommande manuelle câblée.

Fonctions de commande en mode homme mort

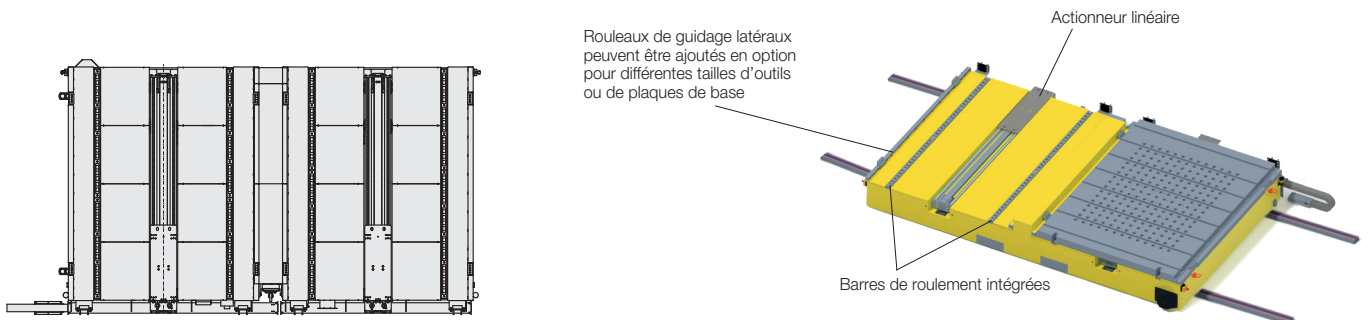
avec avance lente automatique :

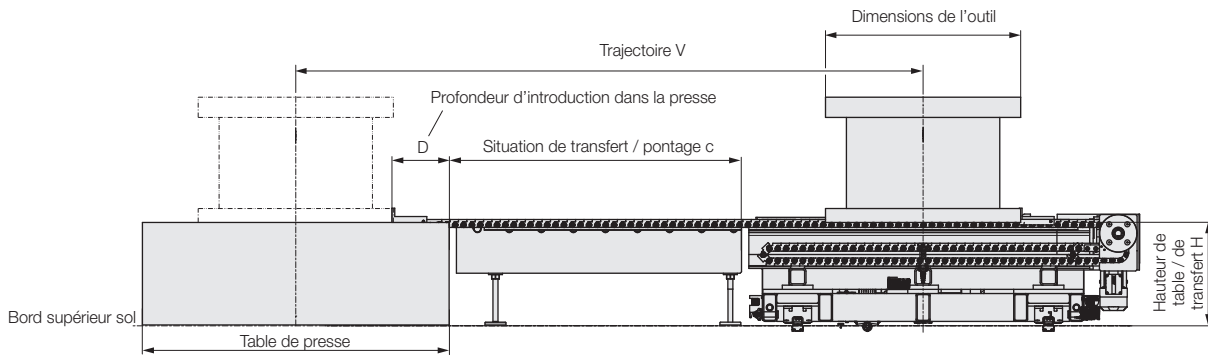
- Déplacement du chariot de changement gauche / droite
- Déplacement du dispositif de traction et de poussée en avant / en arrière

Chariot de changement d'outils RWS avec chaîne de traction et de poussée pour l'introduction des outils

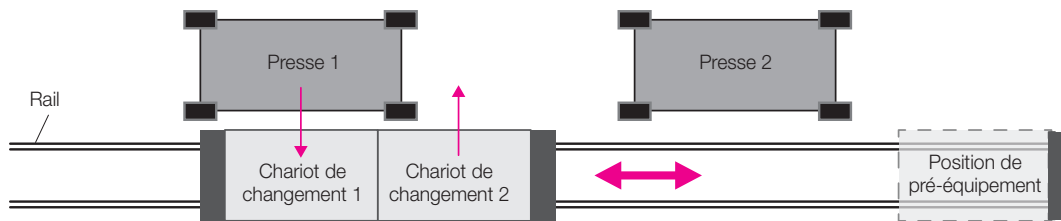


Chariot de changement d'outils RWS à actionneur linéaire pour l'introduction des outils

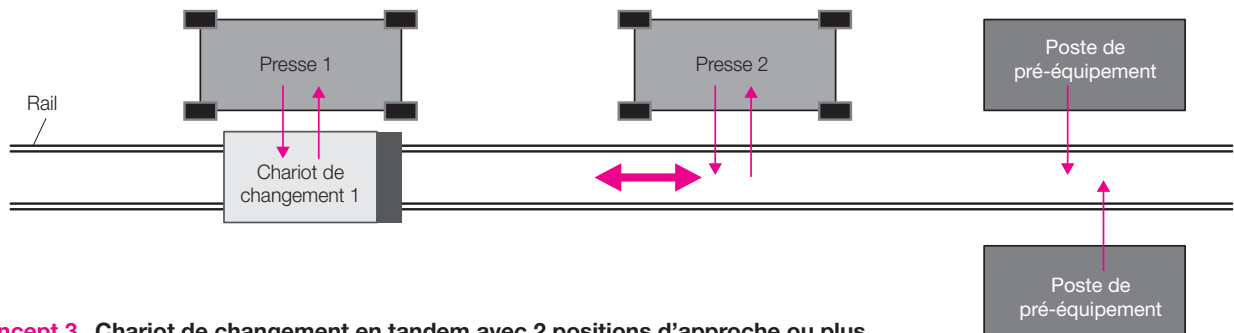




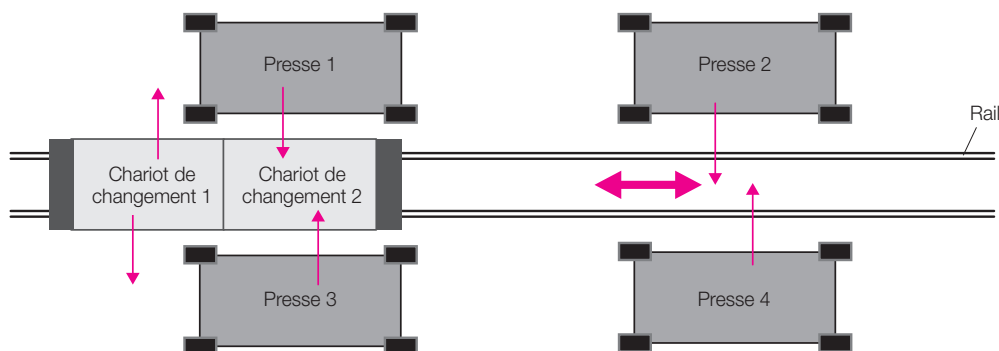
Concept 1 Chariot de changement en tandem avec deux positions d'approche ou plus
Pré-équipement à une position séparée



Concept 2 Chariot de changement individuel avec 2 positions d'approche ou plus
Avec poste de pré-équipement en option



Concept 3 Chariot de changement en tandem avec 2 positions d'approche ou plus
Pour l'utilisation sur des presses opposées avec le même écartement
Le système de traction et de poussée se déplace dans deux directions.



Concept 4 Chariot de changement individuel avec axe de translation tourné
Avec ou sans poste de pré-équipement

