

••• Multisystem

 **GIULIANI**

Productivity Through Flexibility



Multisystem MLM-T

ITALIANO

MULTISYSTEM "MLM-T"

La macchina effettua il montaggio automatico di molle e lamelle nel barilotto pressofuso, con le seguenti caratteristiche :

- lamelle inserite da un solo lato
- T1- molle tra loro allineate
- T2, T4- molle tra loro alternate

La macchina è a tavola girevole a comando manuale. Sulla tavola sono fissate le attrezzature portapezzo, dentro le quali i barilotti sono disposti verticalmente con la testa verso l'alto.

La macchina permette:

MLM T1: il carico di massimo 10 lamelle diverse per dimensione delle sedi interna. È equipaggiata con un magazzino posto di fianco all'unità di alimentazione lamelle, a 10 piste.

MLM T2: il carico di massimo 5 lamelle diverse per dimensione della sede interna. È equipaggiata con un magazzino posto di fianco all'unità di alimentazione lamelle a 10 piste, di cui 5 per lamelle orientate in un verso e 5 per le stesse lamelle ruotate di 180°.

MLM T4: il carico di massimo 5 lamelle diverse per dimensione della sede interna. È equipaggiata con due magazzini posti a fianco delle unità di alimentazione lamelle ognuno a 10 piste, di cui un magazzino per lamelle orientate in un verso e un magazzino per le stesse lamelle ruotate di 180°.

La macchina esegue in ciclo automatico:

- la sbavatura delle sedi lamelle
- l'introduzione delle molle
- la selezione e l'introduzione delle lamelle
- il controllo della presenza lamelle e molle e della corretta selezione delle lamelle

L'operatore effettua le operazioni di:

- caricamento del barilotto in stazione 1 nell'apposita attrezzatura fissata alla tavola rotante (in totale 6 attrezzature)
- introduzione chiave nel barilotto finito per poi estrarlo in stazione 6.
- rotazione manuale della tavola

FRANÇAIS

MULTISYSTEM "MLM-T"

La machine effectue le chargement de ressorts et paillettes dans le barillet moulé ayant les caractéristiques suivantes :

- paillettes insérées d'un seul côté
- T1- ressorts alignés entre eux
- T2, T4- ressorts alternés entre eux

La machine est équipée d'une table tournante à contrôle manuel. Sur la table tournante sont fixés les outillages porte-pièces, dans lesquels les barillets sont disposés verticalement avec la tête vers le haut.

La machine permet:

MLM T1- le chargement de maximum 10 paillettes avec différentes dimensions de leur siège intérieur. Elle est équipée d'un magasin installé à côté de l'unité d'alimentation des paillettes, à 10 pistes

MLM T2- le chargement de maximum 5 paillettes avec différentes dimensions de leur siège intérieur. Elle est équipée d'un magasin placé à côté de l'unité d'alimentation des paillettes, à 10 pistes, dont 5 pour les paillettes orientées d'un côté et 5 pour les mêmes paillettes tourné de 180°

MLM T4- le chargement de maximum 10 paillettes avec différentes dimensions de leur siège intérieur. Elle est équipée de deux magasins placés à côté des deux unités d'alimentation des paillettes, chacun à 10 pistes, dont 1 magasin pour les paillettes orientées en une direction et 1 magasin pour les mêmes paillettes, tourné de 180°

La machine exécute automatiquement:

- le déburrage des sièges des paillettes
- l'introduction des ressorts
- la sélection et introduction des paillettes
- le contrôle de la présence des paillettes et ressorts et correcte sélection des paillettes

L'opérateur effectue:

- le chargement du barillet à la station 1 dans le convenable outillage fixé à la table tournante (6 outillages en total)
- l'introduction de la clé dans le barillet fini pour l'extraire ensuite à la station 6
- la rotation manuelle de la table

Dati tecnici

Programma di gestione: Gestione delle funzioni tramite PLC, completo di rack, unità centrale CPU, moduli I/O

Software Supervisione SCADA: (Supervisor Control and Data Acquisition) Software di gestione dei dati di lavorazione e delle funzioni di macchina sviluppato su Sistema Operativo Windows 95

Potenza elettrica totale installata: Kw. 1,2

Pressione aria compressa: 6 bar

Peso: kg 700

Tempo ciclo macchina: 4,5 sec. con max n° 6 sedi lamelle, esclusa la rotazione manuale della tavola (ca. 1,5 sec). Lo scarico ed il carico manuale del barilotto deve essere compreso nel ciclo macchina.

Donnees techniques

Programme de gestion: Gestion des fonctions par PLC complet de rack, unité centrale CPU, modules I/O

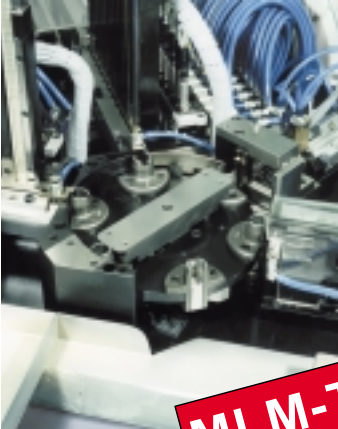
Software de supervision modèle SCADA: (Supervisor Control and Data Acquisition) Software de gestion des données d'usinage et des fonctions de la machine, développé sur Système opérationnel Windows95

Puissance électrique installée: Kw 1,2

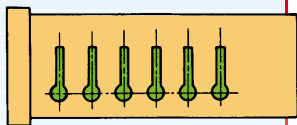
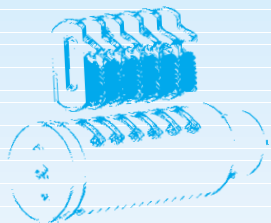
Pression air comprimé: 6 bar

Poids: 700 kg

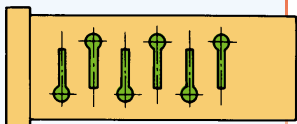
Temps cycle : 4,5 secondes avec maximum 6 sièges par côté, sauf la rotation automatique de la table (environ 1,5 secondes). Le chargement et le déchargement manuels du barillet doivent être compris dans le cycle de la machine.



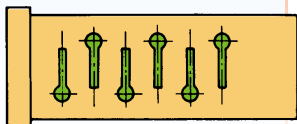
MLM-T



MLM-T1



MLM-T2



MLM-T4

Opzionale

- Vibratori alimentazione lamelle
- Numeratore progressivo -NI- (con cambio numerazione)
- Numeratore -NI- (senza cambio numerazione)
- Lettore chiavi

Gruppes accessoires

- Vibreur d'alimentation des paillettes
- Dispositif de marquage progressif "NI" (avec variation de numération)
- Numerateur modele "NI" (sans variation de numération)
- Lecteur de clés

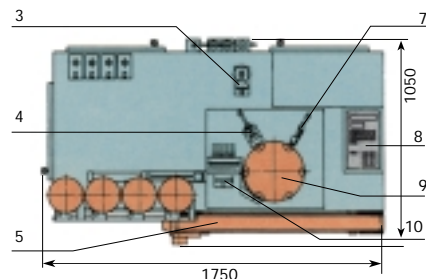
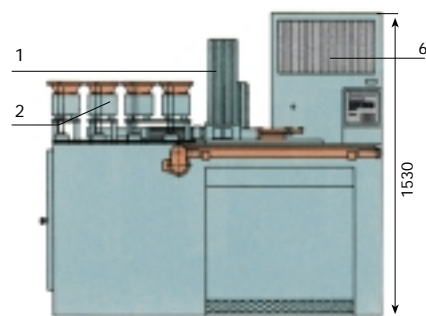


GIULIANI
division of IGM S.p.A.

VIA DEL LAVORO, 7
40050 QUARTO INFERIORE
BOLOGNA - ITALIA
TEL. ++39-051-6037811
FAX ++39-051-6037933
E-mail: giuliani@igmi.it

www.giulianico.com

COMPANY
WITH QUALITY SYSTEM
CERTIFIED BY DNV
ISO 9001



- 1: Magazzini lamelle
Magasin à paillettes
- 2: Impilatura lamelle
Empilage paillettes
- 3: Serbatoio molle
Magasin à ressorts
- 4: Alimentazione molle
Alimentation à ressorts
- 5: Trasportatore di scarico
Transporteur de déchargement
- 6: Armadio elettrico
Armoire électrique
- 7: Gruppo sbavatore
Groupe ébavurage
- 8: Pulsantiera
Clavier à touches
- 9: Tavola rotante
Plateau tournant
- 10: Alimentazione lamelle
Alimentation paillettes