

••• Multisystem

 **GIULIANI**

Productivity Through Flexibility



Multisystem MPM-T2-D

ITALIANO

MULTISYSTEM 'MPM-T2-D'

La macchina effettua il montaggio automatico di pistoncini, contropistoncini di lunghezza costante, molle e tappi nei cilindri doppi e semplici per serrature. Il caricamento dei componenti viene effettuato dall'esterno, pertanto i fori pistoncini nel cilindro debbono essere passanti. Il montaggio dei pistoncini avviene contemporaneamente su due lati del cilindro doppio, mentre contropistoncini, molle e tappi vengono montati prima su un lato poi sull'altro. La macchina può montare, anziché un cilindro doppio un solo mezzo cilindro per volta.

- La macchina è a tavola girevole a comando pneumatico. Sulla tavola sono fissate le attrezzature portapezzo

L'operatore effettua:

- l'introduzione dei cilindri premontati completi di barilotto, seeger e camma centrale nelle attrezzature
- l'introduzione della chiave campione nella stessa attrezzatura a lato del cilindro. In base alla combinazione di questa avviene la selezione dei pistoncini.
- lo start del ciclo automatico
- lo scarico automatico del cilindro assemblato

Lunghezza max cilindri doppi	110 mm
Interasse minimo dei fori pistoncini interni tra i due lati del cilindro doppio	16 mm
N° massimo fori pistoncini per lato	7

FRANÇAIS

MULTISYSTEM 'MPM-T2-D'

La machine modèle MPM-T2/D effectue le chargement des goupilles, contregoupilles de longueur constante, ressorts et bouchons dans les cylindres doubles et simples pour serrures. Le chargement des composants est effectué de l'extérieur, par conséquent les trous goupilles dans le cylindre doivent être des trous débouchants.

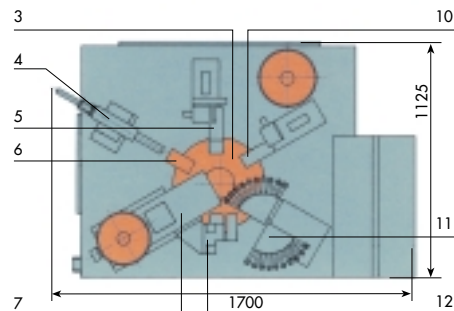
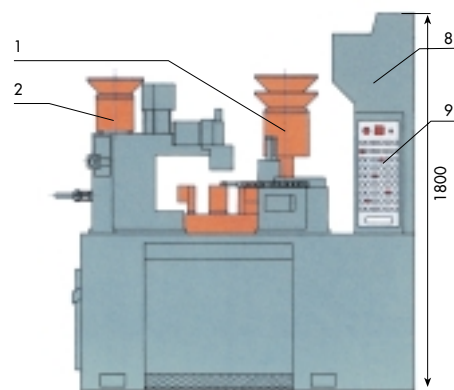
L'assemblage est effectué en même temps sur les deux cotés du cylindre double. Au lieu d'un cylindre double, la machine peut assembler en même temps deux demi-cylindres égaux ou, un seul demi-cylindre à la fois.

- La machine est équipée d'une table tournante à contrôle pneumatique. Sur la table tournante sont installés les outillages porte-pièce.

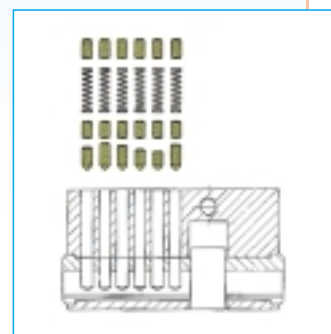
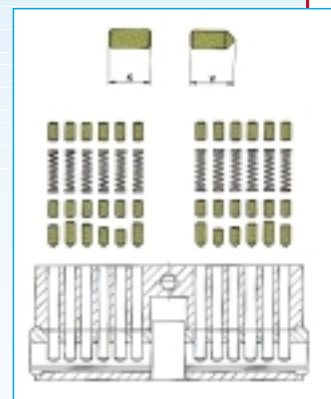
Les opérations à effectuer par l'opérateur sont les suivantes:

- l'introduction des cylindres pre-assemblés dans les relatifs outillages complet de barillet, anneau et came centrale
- l'introduction de la clé échantillon à coté du cylindre dans le même outillage. La sélection des goupilles est faite suivant la combinaison de cette clé.
- presser le bouton pour démarrer le cycle automatique

Longueur maximale des cylindres doubles	110 mm
Entre-axe minimal des trous goupilles intérieurs entre les deux cotés du cylindre double	16 mm
Nombre maximal des trous goupilles par coté	7



- 1: Vibratori contropistoncini e molle
Vibreurs contre-goupilles et ressorts
- 2: Vibratori tappi
Vibreurs bouchons
- 3: Tavola rotante
Table tournante
- 4: Controllo combinazione
Contrôle combinaison
- 5: Carico molle
Chargement ressorts
- 6: Attrezzature trasporto pezzo
Equipement déplacement pièce
- 7: Chiusura cilindro
Fermeture cylindre
- 8: Magazzino bobine pistoncini
Magasin bobines goupilles
- 9: Quadro comando
Panneau de contrôle
- 10: Carico contropistoncini
Chargement contre-goupilles
- 11: Selezione e carico pistoncini
Sélection- chargement goupilles
- 12: Controllo posizionamento/lettore
Contrôle positionnement/lecteur clé



Opzionale

- Alimentazione pistoncini con vibratore/selezionatore

Gruppi accessori

- Alimentazione goupilles par vibreur / dispositif de sélection



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

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 installata: Kw 0,8

Pressione aria compressa: 5/6 bar

Peso: kg 1200

Tempo ciclo macchina: 6 sec. per il montaggio di n° 6 pistoncini per lato. Il caricamento manuale del pezzo 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 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 0,8

Pression air comprimé: 5/6 bar

Poids: kg 1200

Temps cycle: 6 secondes pour l'assemblage des 6 goupilles par coté. Le chargement manuel de la pièce doit être compris dans le cycle de la machine.

I dati riportati sul presente catalogo non sono vincolanti. Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche in qualsiasi momento.
Les données reportées dans ce catalogue ne sont pas contraignantes. Nous réservons le droit d'apporter des modifications à tout moment.