



Productivity Through Flexibility



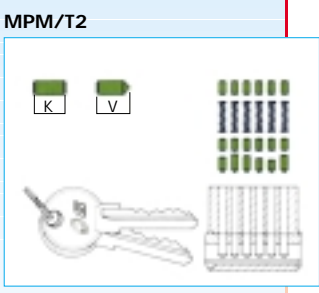
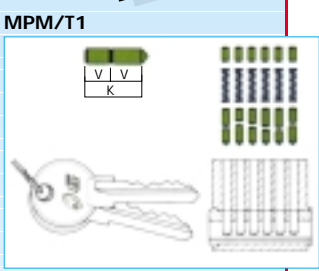
Multisystem MPM-T

MultiSystem





MPM-T2



Optional accessories

- Vibratory pin feeder/desector
- Assembly of the bottom pins

Zubehörgruppen

- Stiftzuführung mit Schwingförderer/Sortiergerät
- Die Stiftmontage

ENGLISH

MULTISYSTEM 'MPM-T'

The machine automatically assembles bottom pins, top pins, springs into simple cylinders and padlocks with the following characteristics:
 MPMT/T...closing with symmetrical cylindrical sealing plugs
 MPMC/T...closing with pre-assembled sealing covers
 MPML/T... closing with sealing strips
/T1 ... variable length top pins
/T2...variable length top pins

All components are loaded from the outside therefore pin holes must be drilled through the housing.
 • The machine is equipped with a rotary index table which is pneumatically actuated. Lock bodies are held in customized fixtures mounted on the rotary table.

The operator proceeds as follows:
 - Inserts the pre-assembled body (cylinder or padlock) into the die-cast plug accordingly oriented into the loading fixture.
 - Inserts key into key reading position of loading fixture. (Pins are selected according to key code.)
 - Starts automatic cycle
 The assembled body is automatically unloaded.

Simple (standard) cylinders
 Max. bottom pins, top pins and springs qty 7
 Sealing plugs 7
 Pre assembled sealing cover
 Sealing strip of skin brass
Padlocks max. length 70 mm
 Max. bottom pins, top pins and springs qty 7
 Sealing plugs 7

DEUTSCH

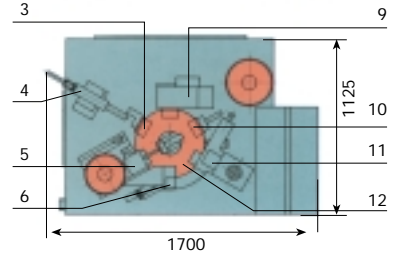
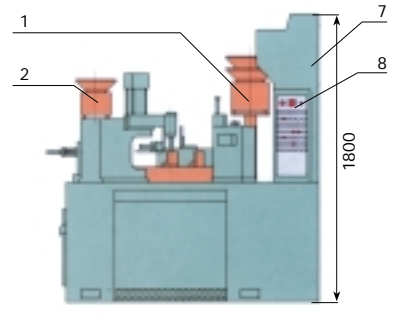
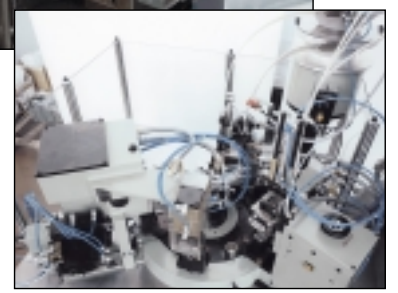
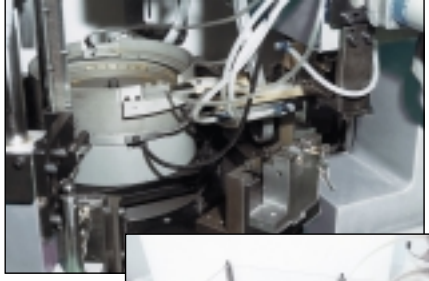
MULTISYSTEM 'MPM..-T.'

Die Maschine führt Stifte, Gegenstifte mit konstanter Länge, Federn in Einzelzylinder und Vorhängeschlöße mit den folgenden Merkmalen ein.
 MPMT/T... Schließung mit symmetrischen Zylinderkappen
 MPMC/T... Schließung mit vormontierten Deckeln
 MPML/T...Schließung mit verschluß-Streifen
/T1 Gegenstifte mit variabler Länge
/T2 Gegenstifte mit konstanter Länge
 Die Teile werden von außen zugeführt und deshalb müssen die Stiftbohrungen im Zylinder durchgehend sein.

Die Maschine ist mit einem pneumatisch gesteuerten Rundtisch ausgestattet. Auf dem Rundtisch sind die Werkstückaufnahmen befestigt.

Der Bediener führt folgende Handlungen aus:
 - Einsetzen der vormontierten Körper (Zylinder oder Vorhängeschloß) Vorhin die entsprechenden Vorrichtungen, komplett mit Schlosskern, Seegersicherung und Schließnase.
 - Einführen des Musterschlüssels seitlich des Zylinders in dieselbe Vorrichtung. Je nach Schlüsselkombination erfolgt die Sortierung der Stifte.
 - Drücken der Taste zum Starten des automatischen Zyklus.
 Der montierte Körper wird automatisch entladen.

Max. Nummer der Stifte, Gegenstifte, Federn 7
 Kappen 7
 Vormontiert er Deckel
 Verschluß-Streifen in Spulen aus Messing
Vorhängeschlösser max. Dimension 70 mm
 Max. Nummer der Stifte, Gegenstifte, Federn 7
 Kappen 7



- 1 - Drivers and Springs Vibrators
- 2 - Sealing Plugs Vibrator
- 3 - Piece Carrying Fixture
- 4 - Combination Control
- 5 - Sealing of the Assembled Body
- 6 - Piece positioning Control
- 7 - Pin-tumblers Coils Magazine
- 8 - Control Panel
- 9 - Drivers Springs Loading
- 10 - Pin-tumblers Loading Control
- 11 - Pin-tumblers Selection and Loading
- 12 - Indexing table

| MACHINE COMPOSITION | Sealing with plugs Verschlossen mit Stopfen | | Sealing with cap Verschlossen mit Deckel | | Different length drivers Gegenstifte Verschiedene Längen | |
|---------------------|--|---|---|------|---|------|
| | T | L | S | /T 1 | S | /T 1 |
| MPM | | | | | | |
| MPM | | L | | S | /T 1 | |
| MPM | | | C | S | /T 1 | |
| MPM | T | L | | S | | /T2 |
| MPM | | | | S | | /T2 |
| MPM | | | C | S | | /T2 |

Technical features

Operating program: Function management through PLC, complete with rack, CPU central unit and I/O modules

SCADA supervision Software: (Supervisor Control and Data Acquisition) Handling software for operating data and machine functions developed on Windows 95

Power installed: Kw 0,8

Weight: kg 1200

Cycle time: 6 sec. The manual loading of the working piece must be included in cycle time

Technische Merkmale

Verwaltungsprogramm: Funktionsverwaltung über SPS einschließlich Rack, Zentraleinheit CPU und I/O-Modulen

Überwachung-Software Typ SCADA: (Supervisor Control and Data Acquisition) Verwaltungssoftware der Bearbeitungsdaten und des Maschinenbetriebs, auf dem Betriebssystem Windows95 entwickelt

Aufgenommene Leistung: Kw 0,8

Gewicht: kg 1200

Taktzeit: 6 Sekunden. Das manuelle Laden des Werkstück muß in der Maschinen-taktzeit inbegriffen sein.



GIULIANI
 division of IGMI 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



The data in this leaflet are non-binding. We reserve the right to perform technical changes on the machine for the benefit of our valued customers. Die in diesem Katalog angeführten Daten sind unverbindlich. Unsere Firma behält sich das Recht vor, jederzeit Änderungen ohne Vorankündigung vorzunehmen.

