



Productivity Through Flexibility



Multisystem MPM-T2-D

MultiSystem





MPM-T2-D

ENGLISH

MULTISYSTEM 'MPM-T2-D'

The machine model MPM-T2-D assembles variable length bottom pins, constant length top pins, springs and sealing plugs into standard double lock cylinders. All components are loaded from the outside therefore pin holes must be drilled through the housing. The assembly of the bottom pins is performed simultaneously on both of the sides of the double cylinder while top pins, springs and sealing plugs are assembled first on one side and than on the other side. The machine can assemble either a double cylinder or half a cylinder at a time.

- The machine is equipped with a rotary index table which is pneumatically actuated. Lock bodies are held in customized fixtures which are mounted on the rotary table.

The operator proceeds as follows:

- Inserts pre-assembled cylinders (complete with plug, housing and central cam) into the loading fixture.
- Inserts key into key reading position of loading fixture. (Pins are selected according to key code.)
- Starts automatic cycle by pressing the "cycle start" push-button
- The assembled cylinder is automatically unloaded

Max. double cylinder length	110 mm
Min. distance of inside pin holes between each side of double cylinder	16 mm
Max. number of pin holes per cylinder side	7

DEUTSCH

MULTISYSTEM 'MPM-T2-D'

Die Maschine Modell MPM-T2-D führt Stifte, Gegenstifte mit konstanter Länge, Federn und Pfropfen in Einzel- und Doppelzylinder für Zylinderschlösser ein.

Die Teile werden von außen zugeführt und deshalb müssen die Stiftbohrungen im Zylinder durchgehend sein. Die Montage des Doppelzylinders erfolgt auf beiden Seiten gleichzeitig.

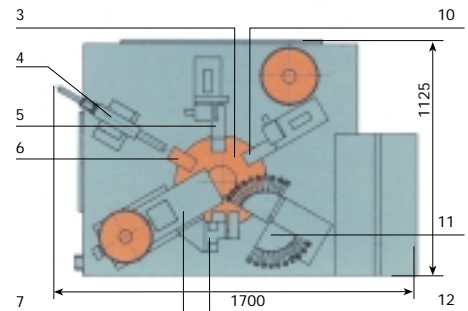
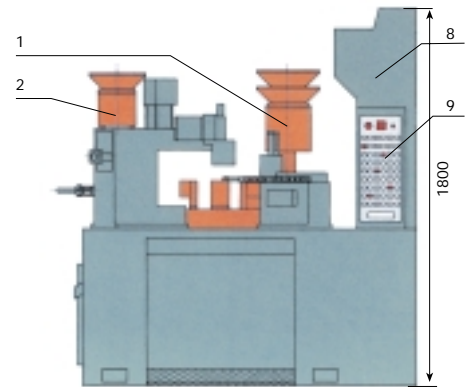
Anstatt eines Doppelzylinders kann die Maschine gleichzeitig zwei gleiche halbe Zylinder oder jeweils nur einen halben Zylinder montieren.

- Es handelt sich um eine Transfer-Maschine mit pneumatisch gesteuertem Rundtisch. Auf dem Rundtisch sind die Werkstückaufnahmen befestigt.

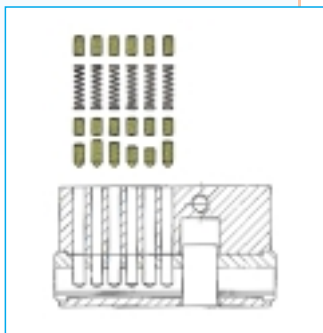
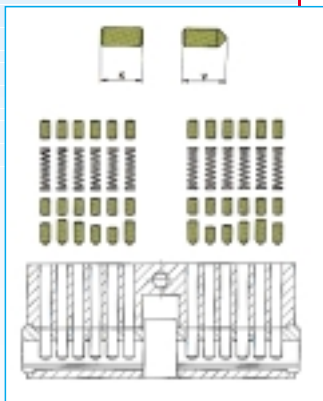
Der Bediener führt folgende Handlungen aus:

- Einsetzen der vormontierten Zylinder in 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.

Max. Länge Doppelzylinder	110 mm
Min. Achsenabstand der Innenstiftbohrungen zwischen beiden Seiten des Doppelzylinders	16 mm
Max. Anzahl Stiftbohrungen pro Seite	7



- 1: Drivers and springs vibrators
Vibratoröpfe für Gegenstifte und Federn
- 2: Sealing-plugs Vibrator
Vibratoröpfe für Stopfen
- 3: Indexing Table
Drehtisch
- 4: Combination Control
Kombination prüfen
- 5: Springs loading
Federn einführen
- 6: Piece Carrying Fixture
Werkstückaufnahmen
- 7: Cylinder Sealing
Verschliessen Zylinder
- 8: Pin-Tumblers Coils Magazine
Magazin Kernstifte
- 9: Control Panel
Schalttafel
- 10: Drivers Loading
Gegenstifte einführen
- 11: Pin-tumblers Selection and Loading
Auswahl und Einführen der Kernstifte
- 12: Piece Positioning/Key Reader
Lageprüfung/Schlüsselleser



Accessory

- Vibratory Pin Feeder/Selector

Zubehörgruppen

- Stifzuführung mit Schwingförderer/Sortiergerät



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

COMPANY
WITH QUALITY SYSTEM
CERTIFIED BY DNV
ISO 9001

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

Installed power: Kw 0,8

Compressed air pressure: 5/6 bar

Weight: kg 1200

Cycle time: 6 sec. for the assembly of 6 pins each side. The manual loading of the working piece must be comprised into the machine cycle.

Technische merkmale

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

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

Aufgenommene Leistung: Kw 0,8

Druckluft: 5/6 bar

Gewicht: kg 1200

Taktzeit: 6 Sekunden für die Montage der 6 Stifte auf jeder Seite. Das manuelle Laden des Werkstücks muss in der Maschinen-Taktzeit inbegriffen sein.

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.

