

## Impianto modulare automatico di verniciatura TLA 1-D35/XXX per la mascheratura e marcatura di riferimento



### **Esempio: Vista frontale di un sistema completo TLA1-D35/005 con i seguenti moduli:**

- Alimentazione dei pezzi di lavoro per magazzino a linea d'accumulazione
- Presa del pezzo di lavoro della palette per robot a braccio flessibile a 6 assi
- Unità automatica di verniciatura
- Magazzino a linea d'accumulazione per attrezzature di contatto
- Carica delle attrezzature di contatto e unità di essiccazione
- Unità di improntatura
- Magazzino a linea d'accumulazione per le attrezzature cariche e unità di estrazione

### **I seguenti moduli sono disponibili / da integrare:**

#### **1. Modulo base:**

- 1.1 - Robot a braccio flessibile a 6 assi
  - 1.2 - Unità di verniciatura con sistema di dosaggio di vernice
    - a cartucce per 10 cc (standard), 30 e 55 cc
    - oppure / alternativamente con serbatoio a pressione max. 500 ml
- Nota:** Per altri settori di utilizzo è anche disponibile un sistema di verniciatura a spruzzo.

#### **2. Alimentazione dei pezzi:**

- 2.1 - tramite unità manuale d'introduzione e rimozione per palette (differenti grandezza di palette disponibili)
- 2.2 - tramite unità d'introduzione per palette con magazzino a linea d'accumulazione oppure un magazzino a paternoster compatto
- 2.3 - come materiale sfuso tramite alimentatore a vibrazione di precisione, serbatoio pezzi, separazione dei pezzi con sensore e camera digitale per l'identificazione e riconoscimento della posizione

#### **3. Alimentazione delle palette o dei dispositivi scarici:**

- 3.1 - vedi punto 2.1
- 3.2 - tramite predisposizione per palette scariche con linea d'accumulazione attiva incluso unità di serraggio per palette

3.3 - Predisposizione dei dispositivi di contatto con linea d'accumulazione attiva e unità di serraggio per dispositivi

#### 4. Trattamento dei pezzi e rimozione

4.1 - Unità di essiccazione della vernice a raggi infrarossi

4.2 - Magazzino a linea d'accumulazione per palette cariche o per dispositivi di contatto carichi con unità di rimozione; alternativamente con magazzino a paternoster compatto

4.3 - Linea d'accumulazione attiva per dispositivi di contatto cariche, unità di improntatura per i pezzi verniciati / marcati secchi e magazzino a linea d'accumulazione con unità di rimozione

#### 5. Carica di pacchi

5.1 - Predisposizione dei supporti d'imballo da materiale sfuso con alimentatore a vibrazione di precisione, serbatoio pezzi, linea d'alimentazione e singolarizzazione pezzi con sensore di pezzi per il riconoscimento della posizione, alternativamente con magazzino a linea d'accumulazione per supporti d'imballo

5.2 - Unità di carica per supporti d'imballo con robot per l'estrazione dei pezzi e la carica nei supporti d'imballo

5.3 - Magazzino a linea d'accumulazione per supporti d'imballo carichi incluso l'immagazzinamento

### Modalità di funzionamento possibili:

1. Da paletta a paletta in funzionamento singolare

**Vedi moduli: 1.1, 1.2., 2.1**

2. Da paletta a paletta con **magazzino a linea d'accumulazione** per sbozzi/punte da trapano e per sbozzi verniciati / punte da trapano marcate

**Vedi moduli: 1.1, 1.2, 2.2, 3.2, 4.2**

3. Da paletta a paletta con **magazzino a linea d'accumulazione e unità d'essiccazione** per sbozzi/punte da trapano e per sbozzi verniciati / punte da trapano marcate

**Vedi moduli: 1.1, 1.2, 2.2, 3.2, 4.1, 4.2**

4. Da **materiale sfuso a paletta completamente automatico con magazzino a linea d'accumulazione e unità d'essiccazione** per palette con sbozzi verniciati e da paletta a paletta con **magazzino a linea d'accumulazione e unità d'essiccazione** per punteda trapano marcate

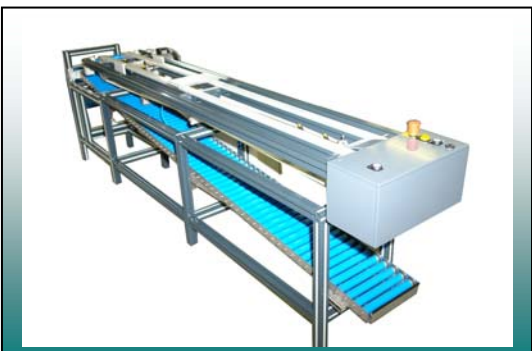
**Vedi moduli: 1.1, 1.2, 2.3, 3.2, 4.1, 4.2**

5. Da paletta a imballo **completamente automatico con magazzino a linea d'accumulazione, unità d'essiccazione** per palette con punteda trapano marcate e **predisposizione dei supporti d'imballo e carica dei pacchi**

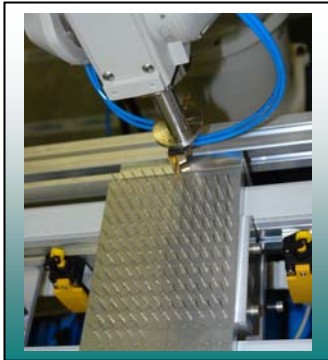
**Vedi moduli: 1.1, 1.2, 2.2, 3.2, 4.1, 5.1, 5.2, 5.3**

*Altre modalità di funzionamento sono possibili e disponibili su richiesta.*

### Esempi dei moduli differenti da integrare:



Unità d'alimentazione per palette con magazzino a linea d'accumulazione



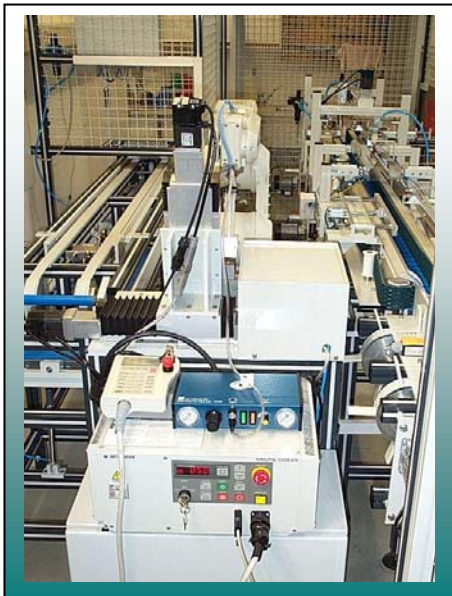
Preso dalla  
paletta



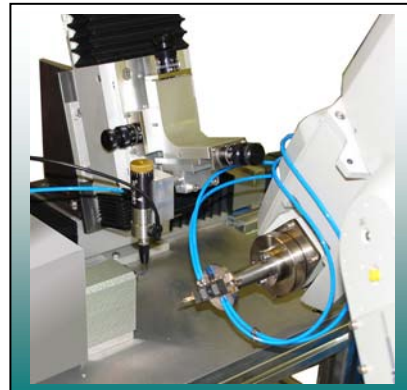
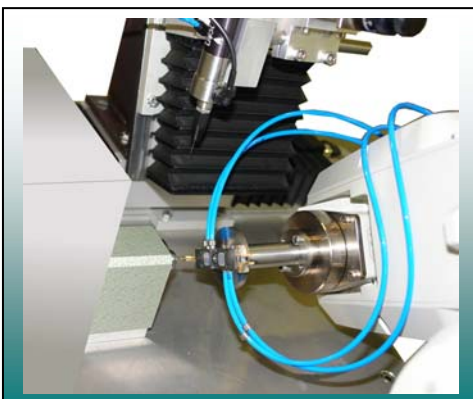
Alimentazione  
e di palette



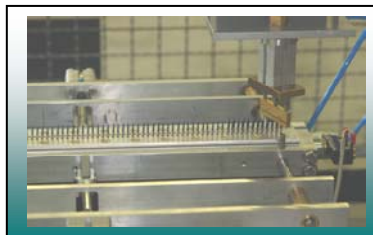
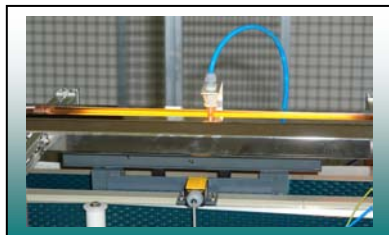
Alimentatore  
a vibrazione  
di precisione  
per materiale  
sfuso



Unità automatica di verniciatura



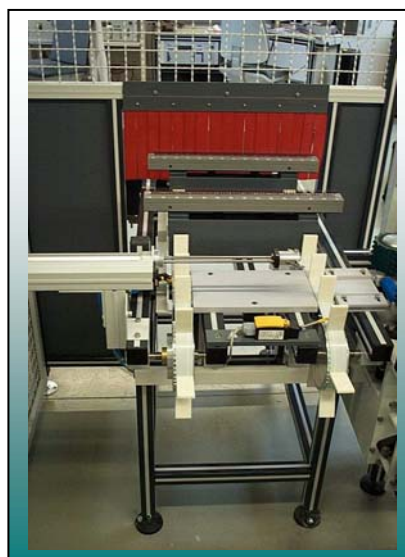
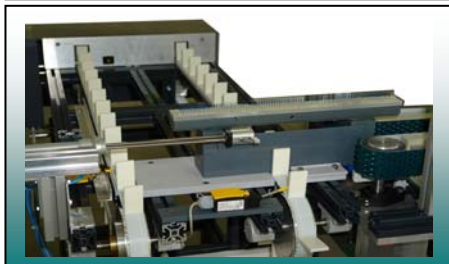
Unità base di verniciatura con robot a braccio flessibile a 6 assi



Unità d'essiccatura a raggi infrarossi

Unità d'improntatura

Carica dei dispositivi e  
unità d'essiccatura



Magazzino a linea d'accumulazione per dispositivi carichi e unità di rimozione

### Dati tecnici generali:

Diametro di serraggio: 1,6 o 2,35 mm  
(altri diametri a richiesta)

Profondità di serraggio: almeno 4 mm

Ambito di verniciatura: con due assi a programmazione:  
zona di verniciatura conforme al programma

Erogazione pezzi: 6-9 pezzi/min per la mascheratura  
8-12 pezzi/min per la marcatura di riferimento

**Importante:** Secondo la consistenza della vernice, la superficie da verniciare e la configurazione specifica dell'impianto

Memoria programma: max. 82 tipi di punte da trapano  
a seconda della zona colorata

Interfaccia V24: per collegamento a PC o Laptop

Velocità del mandrino: max. 800 giri/min

Sistema di dosaggio di vernice: a cartucce per 10 cc (standard), 30 e 55 cc  
oppure / alternativamente con serbatoio a pressione max. 500 ml

Consumo aria compressa: 5-7 bar, costante, senz'olio, secco

Collegamento elettrico: 230 V, 50 Hz

Misure impianto: – a seconda della configurazione