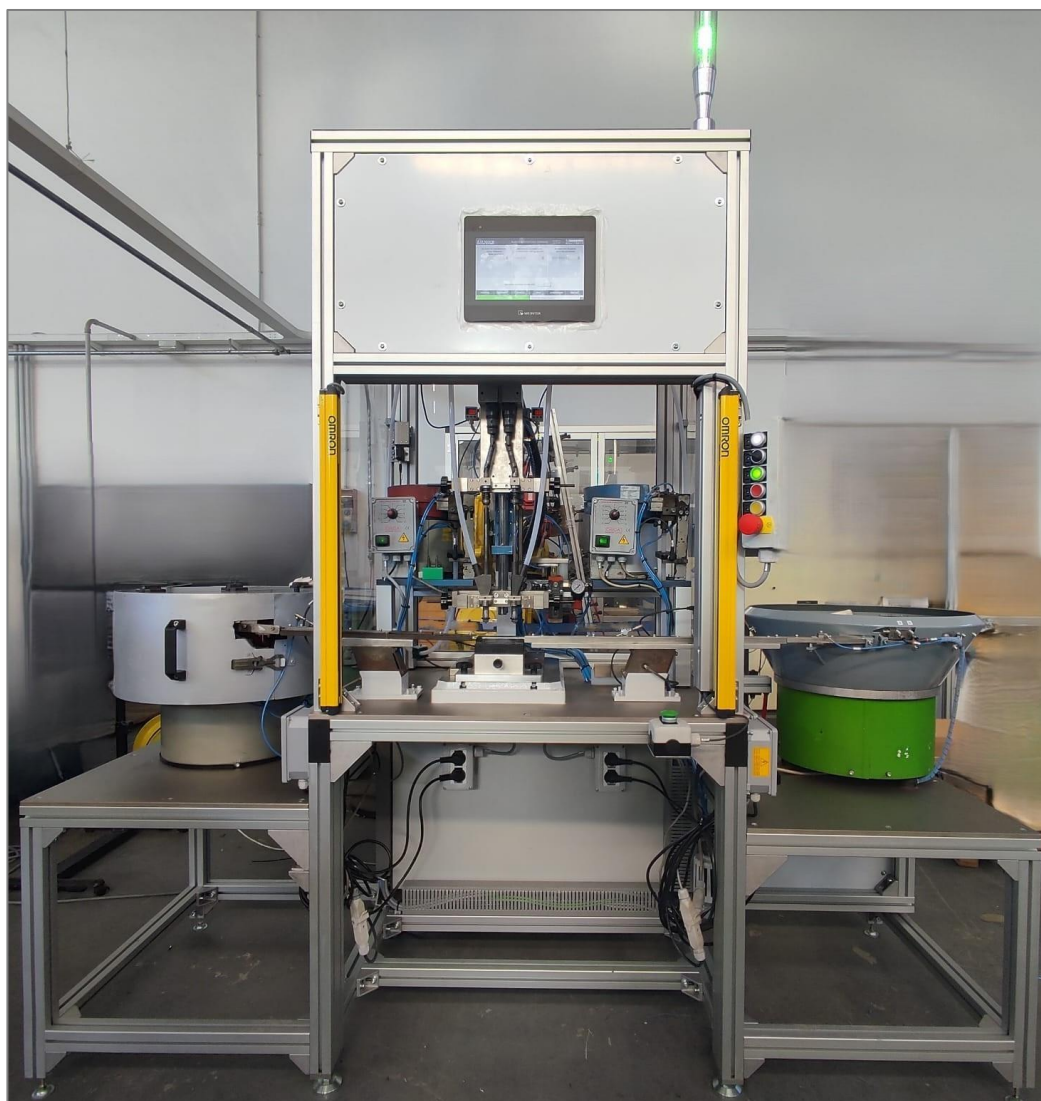




BANCO PREMONTAGGIO SEMIAUTOMATICO PIASTRINE-CERNIERE



SEMI-AUTOMATIC PRE-ASSEMBLY BENCH FOR PLATES-HINGES





L'attività prevede il revamping meccanico e software della macchina denominata "BANCO PREMONTAGGIO SEMIAUTOMATICO PIASTRINE-CERNIERE".

Essa prevede l'avvitatura dell'aletta sulla piastrina in base alla cerniera da processare.

Il revamping ha riguardato la realizzazione del banco in profili in alluminio; la realizzazione della base comune per tutti i posaggi e la realizzazione di tutti i posaggi ad hoc aletta-piastrina; l'aggiunta della tazza vibrante destra e del suo alimentatore lineare; il sistema di barriere muting e la pulsantiera di controllo; il rinnovo del sistema di regolazione interasse degli avvitatori destro e sinistro.

E' stato aggiunto un PLC per automatizzare l'alimentazione delle piastrine e delle viti sul banco. La presenza del PLC permette il cambio ricetta, la gestione degli scarti e la gestione degli allarmi.

Infine, per la gestione e la visualizzazione delle informazioni della macchina è stato inserito un pannello operatore HMI touch screen posizionato sul fronte, sotto il semaforo luminoso.



This is a mechanical and software revamping of a machine called "SEMI-AUTOMATIC PRE-ASSEMBLY BENCH FOR PLATES-HINGES".

Based on the hinge to process, the machine performs the screwing of flap on plate.

The revamping activity was mainly about the creation of the bench with aluminum profiles, the creation of a common base for all positioners, the creation of specific positioners to assemble different flaps with plates. Also, it was about adding a new vibrating bowl and linear feeder on the right side, "muting" barriers and control buttons; it was about revamping the center distance regulation system of left and right screwdrivers.

A PLC was added to automate the plates and crews feeding system of the bench. PLC helps change recipe, manage scraps and manage alarms.

A HMI touch-screen operator control panel has been added to the machine so to read and manage machine information. It is located on the front of the semi-automatic bench, below the red/green light.



info@avmech.it
info@pec.avmech.it
www.avmech.it
P.I. 07797500720
cod. SDI: BA6ET11



AVMECH
Automation and Robotics
S.P. 231 km 2 C.da Monaco
Modugno (BA) Italy, 70026
Tel/Fax: +39 080.5365632