

## TOWER

### CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

|   |                            |
|---|----------------------------|
| Hauteur de la Tower *   | 3.500 ou 4.600 mm          |
| Largeur de la Tower (à l'exclusion du robot, du poste de chargement, de la console de commande et du dispositif de protection)    | 870 mm                     |
| Profondeur de la Tower (à l'exclusion du robot, du poste de chargement, de la console de commande et du dispositif de protection) | 710 mm                     |
| Nombre de positions prévues pour les supports dans la Tower *   | 19 ou 28                   |
| Nombre de supports *  | 19 ou 28                   |
| Nombre de robots  | 1                          |
| Nombre de postes de chargement  | 1 ou 2                     |
| Nombre de monte-charge  | 1 ou 2                     |
| Largeur du poste de chargement  | 740 mm                     |
| Profondeur du poste de chargement   | 890 mm                     |
| Surface disponible dans la Tower *  | 6,8 ou 10,1 m <sup>2</sup> |
| Largeur disponible des supports   | 600 mm                     |
| Profondeur disponible des supports  | 600 mm                     |
| Hauteur physique des supports   | 28 mm                      |
| Hauteur disponible des supports   | 105 mm                     |
| Poids maximal par support   | 240 kg                     |
| Poids maximal total tous supports confondus *   | 4.560 ou 6.720 kg          |
| Surface au sol requise par la Tower (sans robot) **   | 1,40 m <sup>2</sup>        |
| Poids maximal de toute pièce à usiner   | En fonction du robot       |

### CHARGE UTILE

|                          |   |
|--------------------------|---|
| 35 kg charge utile       | ● |
| 45 kg charge utile       | ● |
| 70 kg charge utile       | ● |
| 100 kg charge utile      | ● |
| Charge utile plus lourde | ● |

### FONCTIONS PAR DÉFAUT

|   |   |
|---|---|
| Console de commande à écran tactile 15,1"   | ● |
| Commande graphique intuitive  | ● |
| Temps de réglage et d'intervention les plus courts  | ● |
| Conception ouverte et claire caractérisée par une ouverture dégagée de la machine                                     | ● |
| Chargement de pièces à usiner   | ● |
| Différentes pièces uniques ou séries de pièces présentant des dimensions géométriques distinctes ***                  | ○ |
| Équipement adapté aux pièces rondes (à condition d'employer les pinces de préhension et logiciels appropriés)         | ● |
| Équipement adapté aux pièces hexagonales (à condition d'employer les pinces de préhension et logiciels appropriés)    | ● |
| Équipement adapté aux pièces rectangulaires (à condition d'employer les pinces de préhension et logiciels appropriés) | ● |
| Équipement adapté aux axes (à condition d'employer les pinces de préhension et logiciels appropriés) ****             | ● |
| Jet d'air intégré   | ● |
| Pinces de préhension distinctes pour les pièces brutes et les pièces finies   | ● |
| Préhension externe et/ou interne  | ● |
| Réglage manuel de la force de serrage des pinces de préhension (standard)   | ● |
| Doigts de préhension réglables avec indicateur gradué   | ● |
| Détection de la « présence d'une pièce » entre les pinces de préhension   | ● |
| Colonne de signalisation lumineuse à 4 couleurs   | ● |

## SÉCURITÉ

|  |   |
|--|---|
| Protection assurée par un rideau lumineux                    | ● |
| Protection assurée par un grillage séparé                    | ○ |
| Protection assurée par un écran transparent séparé           | ● |
| Protection assurée par des portes coulissantes ou pivotantes | ○ |

## MODULES

|   |   |
|---|---|
| Fixture Exchange  | ○ |
| Jaw Exchange  | ○ |
| Collet Exchange   | ○ |
| Pince de préhension asservie et magasin automatique pour pinces de préhension | ○ |
| Capacité additionnelle  | ○ |
| Traitement d'axes (logiciel, gabarit de mesure, pinces de préhension, inlays) | ○ |
| Job Manager   | ○ |
| Tool Data Management  | ○ |

## OPTIONS

|   |   |
|---|---|
| Dépose sur une goulotte   | ○ |
| Réglage automatique de la force de serrage des pinces de préhension (standard sur les pinces de préhension asservies) | ○ |
| Messagerie automatique  | ○ |
| Commande de plusieurs machines CNC  | ○ |
| Commande à distance de la programmation (off-line)  | ○ |
| Inlays supplémentaires  | ○ |
| Poste de chargement manuel externe affecté à la palettisation   | ○ |
| Pinces de préhension pour pièces rondes   | ○ |
| Pinces de préhension pour pièces rectangulaires   | ○ |
| Pinces de préhension pour arbres  | ○ |
| Intégration avec un système ERP   | ○ |
| Intégration avec le système Präge Fix   | ○ |
| Déchargement de plusieurs pièces discoïdales réalisées à partir d'une seule pièce brute                               | ○ |
| Pallet-Load   | ○ |
| Pallet-Unload   | ○ |
| Fonction Pull & Break   | ○ |
| Synchronisation avec un ravitailleur  | ○ |
| Logiciel de préhension de pièces sur la machine CNC   | ○ |
| Logiciel de prétraitement et de posttraitement  | ○ |
| Deuxième monte-charge et poste de chargement  | ○ |
| Pinces de préhension à vide   | ○ |
| Unité de basculement pour pièces rondes   | ○ |
| Unité de basculement pour pièces rectangulaires   | ○ |

● Fonctions par défaut

○ Option

\* Voir module Capacité additionnelle, page 16

\*\* Superficie : 1,40 m<sup>2</sup> avec 1 monte-charge et 1 poste de chargement. 2,16 m<sup>2</sup> avec 2 monte-charge et 2 postes de chargement.

\*\*\* Moyennant l'acquisition de modules Fixture, Jaw et/ou Collet Exchange

\*\*\*\* Voir module Traitement d'axes, page 17

