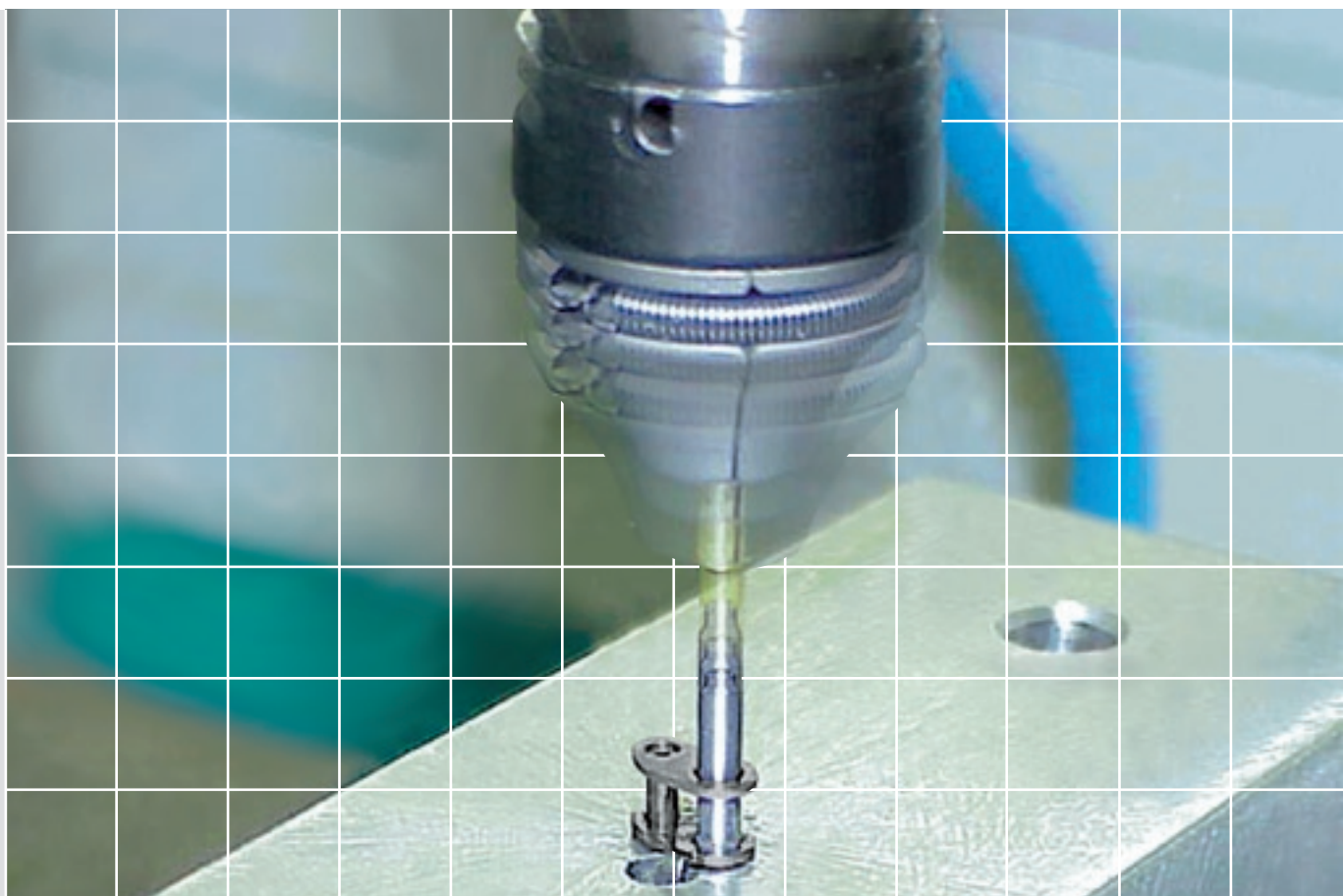




Tecnologia che unisce



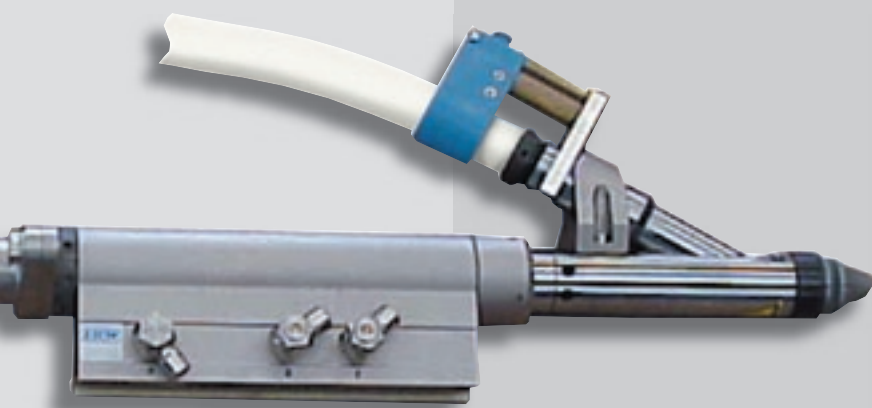
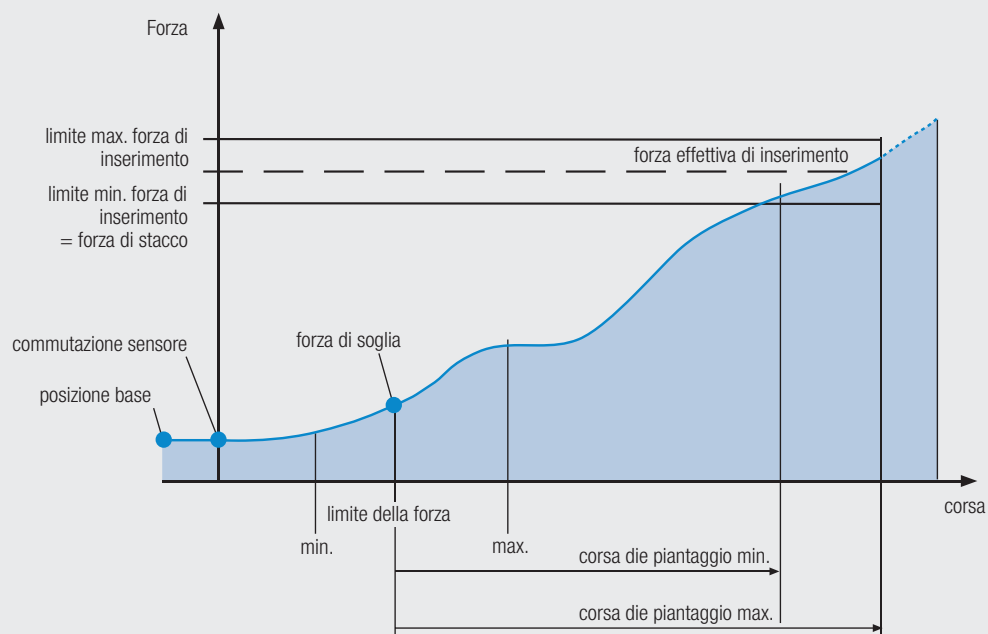
Tecnica di inserimento/ piantaggio

con alimentazione automatica

Unità di piantaggio Weber

Individuare da principio
il collegamento corretto

Montaggio in serie
con alimentazione automatica
degli elementi di giunzione:
Unità di piantaggio WEBER,
con controllo di forza e corsa.

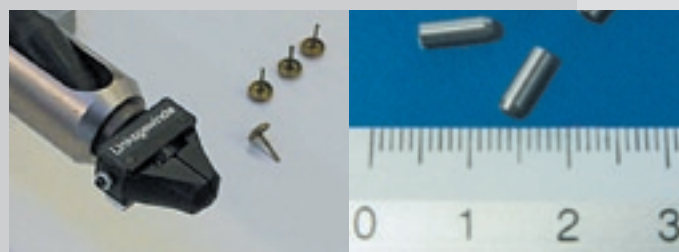


Il grafico mostra un tipico processo di piantaggio controllato

- Il mandrino parte dalla posizione iniziale con un'elevata velocità di avanzamento.
- Appena viene superato il sensore inizia la misurazione della corsa e si riduce la velocità di avanzamento.
- L'elemento di giunzione viene piantato fino al raggiungimento della forza prevista di fine piantaggio. Durante questo processo la forza è costantemente monitorata. In alternativa si può effettuare il piantaggio mantenendone sotto controllo la quota.
- Infine il mandrino si riporta nella posizione iniziale.

Per ogni applicazione l'unità di piantaggio WEBER più idonea

La testina con braccetto oscillante è comune a tutte le unità di piantaggio. Questa soluzione WEBER permette la gestione precisa e continua dell'elemento di giunzione, dall'unità di alimentazione fino alla testina. Per ridurre i tempi ciclo, l'alimentazione del successivo elemento di giunzione avviene durante il processo di piantaggio del precedente.



Per ogni compito la soluzione più adatta

Dall'unità di inserimento portatile
al gruppo di inserzione automatico

Il piantaggio è un procedimento semplice, e utilizzato frequentemente nel montaggio in serie. In molti casi questo processo deve essere accompagnato da una certificazione di qualità del montaggio corretto degli elementi. Questo vale soprattutto per particolari pregiati, i cui guasti possono causare danni rilevanti. Il piantaggio può essere effettuato sia manualmente che a banco. L'alimentazione automatica è standard nelle unità di piantaggio Weber.



Unità di inserimento portatile HPP

Inserimento pneumatico per forza di piantaggio minima.

Con l'utensile portatile HPP gli elementi di giunzione vengono premuti lentamente, e senza rotazione, nei fori corrispondenti.

Unità di inserimento HSS

Inserimento pneumatico per forza di piantaggio fino a 300 N ca.

L'unità di inserimento portatile HSS permette di posizionare e piantare l'elemento di collegamento in un foro. Per avviare il procedimento di piantaggio è sufficiente una leggera pressione sull'utensile HSS.

Unità di piantaggio da banco ECO

Piantaggio pneumatico per forza di piantaggio fino a 800 N ca.

L'unità ECO è una apparecchiatura da banco semplice e modulare. Per i procedimenti di piantaggio semplici, rappresenta una conveniente alternativa ai mandrini di piantaggio più complessi. E' possibile monitorare il processo di piantaggio mediante il controllo della profondità. Le corse di avvicinamento e di piantaggio sono regolabili separatamente.

Unità di piantaggio da banco PEB

Piantaggio pneumatico oppure idraulico

La serie modulare PEB viene impiegata in tutte le applicazioni di piantaggio semplice. La forza di avanzamento viene generata in modo pneumatico oppure idraulico. Il mandrino può essere impiegato in stazioni singole oppure all'interno di linee di montaggio complesse. Sono disponibili diversi modelli per i differenti campi d'impiego, a seconda della grandezza dell'elemento di collegamento e della forza di piantaggio necessaria. E' possibile monitorare il processo di piantaggio mediante il controllo della profondità.

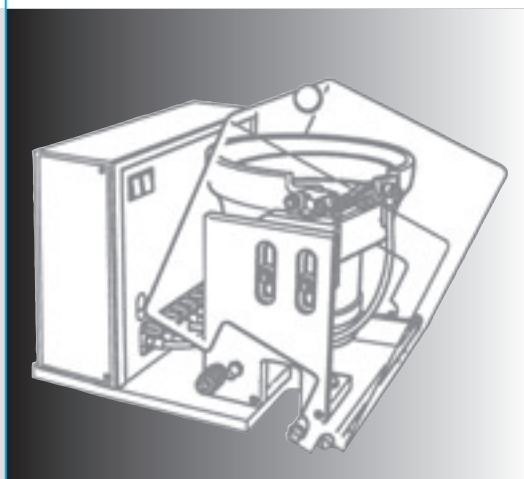
Pressa da banco PEC

Piantaggio elettromeccanico con controllo di forza e corsa per applicazioni fino a 50 KN ca.

La serie modulare PEC soddisfa le esigenze qualitative più elevate. Realizzata secondo il principio del mandrino di piantaggio meccanico, garantisce un alto grado di ripetibilità. Il procedimento di piantaggio viene gestito mediante un controllo della forza e della corsa. Ciò permette di ottenere un dettagliato rapporto qualitativo del processo. E' possibile interrompere il processo di piantaggio al raggiungimento della profondità oppure della forza volute. I dati rilevati possono essere valutati, documentati, interpretati statisticamente e memorizzati mediante il controllore.

Costruzione modulare

per tutti i modelli



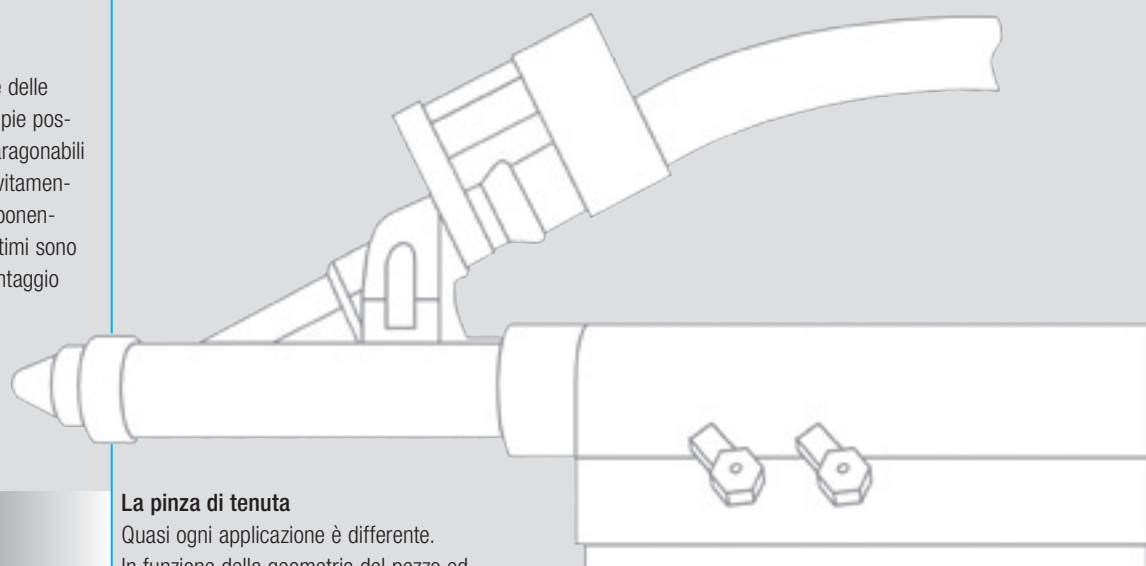
L'alimentazione

Ogni unità di inserimento WEBER può essere attrezzata con una alimentazione automatica, consentendo così la riduzione dei tempi ciclo. Non è necessario preinserire gli elementi di giunzione nei fori, alimentazione e piantaggio vengono eseguiti in un'unica stazione. Mediante la tazza vibrante, il binario di guida viti, il singolarizzatore ed un tubo flessibile, l'elemento di collegamento viene alimentato in modo affidabile e rapido. Per rispettare diverse geometrie dei particolari da alimentare, e soddisfare varie necessità volumetriche di carico, vengono utilizzati componenti di dimensioni opportune.



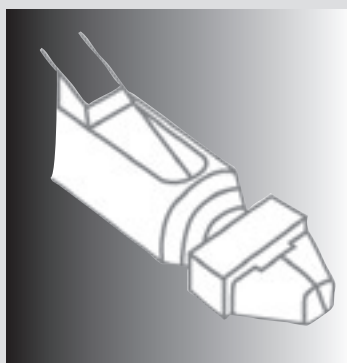
Costruzione modulare

La composizione modulare delle unità di piantaggio e le ampie possibilità di controllo sono paragonabili agli affermati moduli di avvitamento WEBER, in quanto componenti ed accessori di questi ultimi sono disponibili anche per il piantaggio



La pinza di tenuta

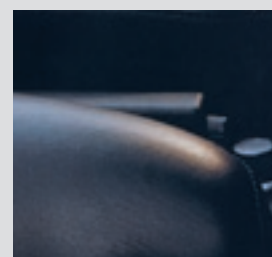
Quasi ogni applicazione è differente. In funzione della geometria del pezzo ed dell'accessibilità della zona dell'inserimento, viene approntata una pinza di tenuta su misura, determinando in questo modo un alto grado di precisione della macchina. In questo campo WEBER può vantare un'esperienza di 45 anni, ed attingere ad una molteplicità di soluzioni già esistenti.



I nostri collegamenti

sono presenti quasi dappertutto

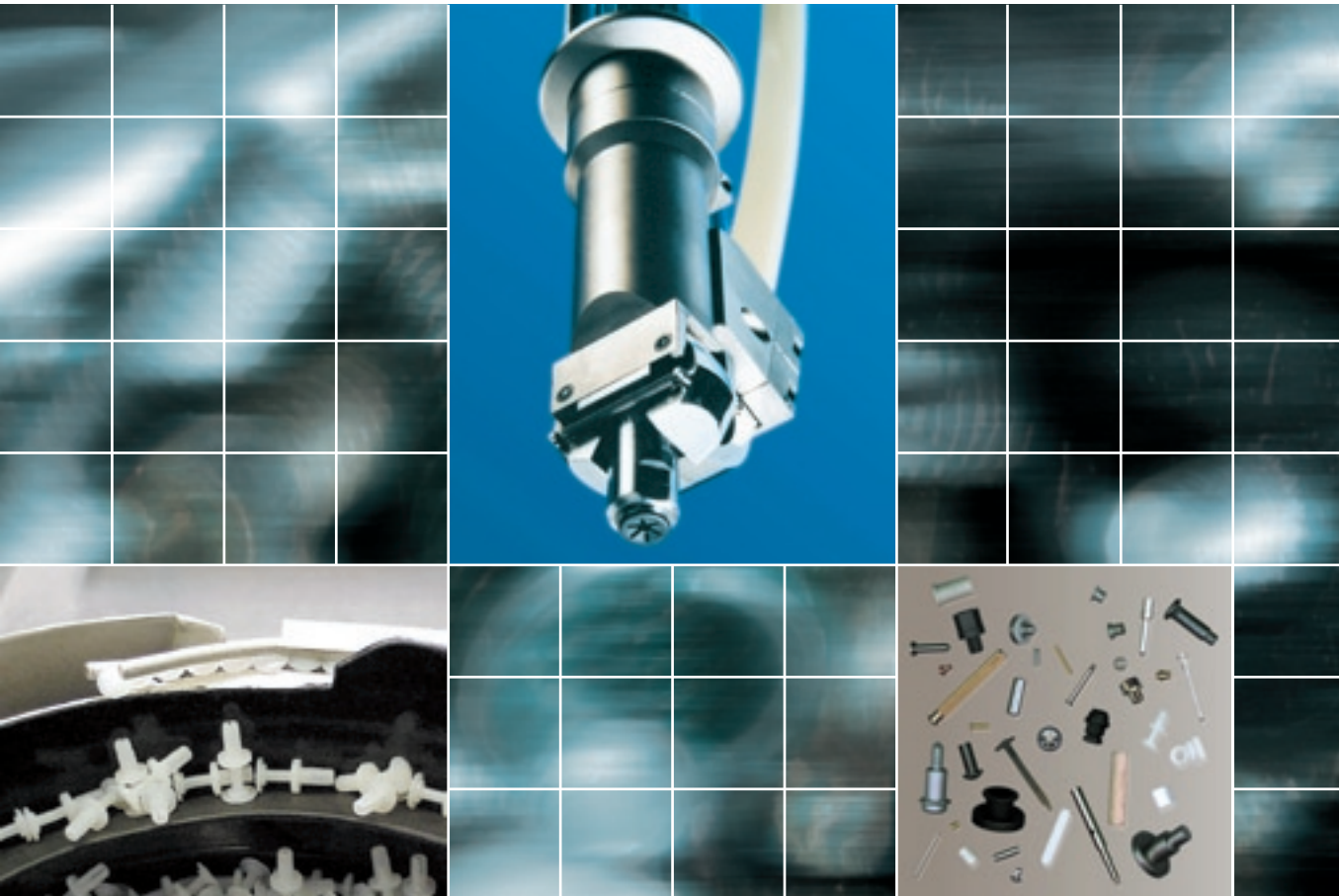
- Vite → Alloggiamenti
- Dischetto → Pannelli di strumenti
- Perni di supporto → Piastre di serraggio
- Rivetto → Manici di legno
- Spina intagliata → Manometri
- Spina → Telefoni
- Perno → Supporti per specchi
- Perno filettato → Apparecchi video
- Rivetto di plastica → Canaline per cavi
- Ribattino → Guide per sedili
- Filtro → Valvole
- Spina → Pompe ad alta pressione
- Spina → Occhiali
- Rivetto → Leve del freno a mano
- Calotta di plastica → Viti collegamento a terra
- Nucleo magnetico → Bobine
- Perno → Bobby-Car
- Vite → Coppe dell'olio
- Spruzzatori → Cilindri
- Spina elastica → Cartucce
- Spina → Spine/Prese isolanti
- Sfera → Blocchi motore
- Spina → Ruote dentate
- Vite → Maniglie per portiere
- Perno → Ammortizzatori
- Boccola con sicura → Ventilatori
- Chiodo → Circuiti stampati
- Sfera di acciaio → Termoelementi
- Chiodo → Piastrine
- Sfera di acciaio → Morsettiere
- Sfera di acciaio → Valvole



...Tecnologia che unisce



Tecnologia che unisce



Germania

Weber Schraubautomaten GmbH

Hans-Urmiller-Ring 56
82515 Wolfratshausen
Tel.: +49 (8171) 4060
Fax: +49 (8171) 406-111
info@weber-online.com

Austria

Weber Schraubautomaten (Austria) GmbH

Stelzhamer Straße 14
4470 Enns/OÖ
Tel.: +43 (72 23) 8 27 80
Fax: +43 (72 23) 8 27 81
rholzweber@weber-online.com

Inghilterra

Weber Automatic Assembly Systems Ltd.

Unit 3 Landscape Close
Weston Business Park
Weston on the Green
Tel.: +44 (18 69) 34 36 88
Fax: +44 (18 69) 34 36 99
jmayo@weber-online.com

Francia

Weber Assemblages Automatiques S.A.R.L.

299 Route de la Chapelle du Puy
74410 Saint Jorioz
Tel.: +33 (450) 68 59 90
Fax: +33 (450) 68 93 65
weber@weberaa.com

USA

Weber Screwdriving Systems Inc.

1401 Front Street
Yorktown Heights, NY 10598
Phone: +1 (914) 962-5775
Fax: +1 (914) 962-5321
marketing@weberusa.com

Repubblica Ceca

Weber Automation Sro.

Šmidkova 5
61600 Brno
Tel.: +420 (5) 49 24 09 65
Fax: +420 (5) 49 24 09 64
pnovak@weber-online.com

Danimarca

Weber Automation Nordic Aps

Rønne Alle 6
2791 Dragør
Tel.: +45 (32) 94 09 30
Fax: +45 (32) 94 09 31
jbech@weber-online.com

Svizzera

Weber Schraubautomaten (Schweiz) GmbH

Richtersmattweg 6a
3054 Schüpfen/BE
Tel.: +41 (31) 8 79 16 16
Fax: +41 (31) 8 79 16 46
weber.ch@bluewin.ch

www.weber-online.com
www.weberusa.com
www.weberautomatic.com