

MACCHINA GABBIETTATRICE MOD. Compact 08



La macchina è realizzata per la produzione di gabbiette modello cintura libera come da allegato tecnico ed è composta secondo i seguenti gruppi

- 1) **GRUPPO BASAMENTO cod. B:**
strutture in carpenteria elettrosaldata spessore 20mm, normalizzata e verniciate Ral 5015 o a Vs. scelta.



Fasi di montaggio del basamento

- 2) **GRUPPO CAMME:**
trasmissione meccanica dotata di motoriduttore con frizione, collegato a 3 alberi di trasmissione sui quali alloggiano le cammes di movimentazione dei gruppi di movimentazione e lavorazione gabbiette.
- 3) **GRUPPO TESTA CON ALIMENTAZIONE FILO cod. T:**
cinematismo per la formatura e l'avanzamento delle stelle, dotato lateralmente di rulli sincronizzati per l'alimentazione del filo.

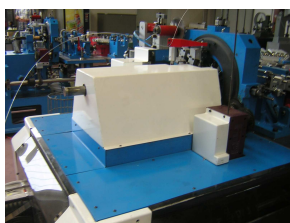


Foto del gruppo testa con e senza carter

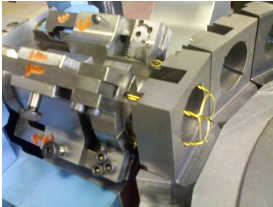


Foto Gr. Stella -

- 4) **GRUPPO FORMATURA STELLA cod. FS/REL /standard/mec :**
in questa fase viene sviluppato il filo necessario per la lavorazione della stella e, mediante gruppi pinze collegati ad un sistema meccanico con cinghia di distribuzione, avviene la torcitura del filo stesso per creare il corpo della gabbietta.

5) **GRUPPO DI PIEGATURA GAMBE cod. PG mod leggero:**
per consentire l'infilaggio della cintura.

6) **GRUPPO INFILAGGIO CINTURA cod. IT/4P:**
Coppia di rulli con intermittente per l'alimentazione del filo, mascherina di formatura cintura e inserimento occhi, sistema di legatura con brushless per doppia torsione e taglio sfridi.



Dettaglio del sistema di infilaggio cintura

7) **TAVOLA ROTANTE cod. TR:**
tavola rotante a 24 stazioni dotata di altrettante attrezzature porta pezzo, per il trasporto della stella nelle varie stazioni di formatura gabbiette, dotata di sensoristica di presenza pezzo.

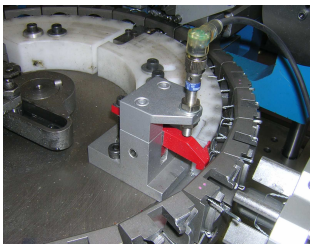
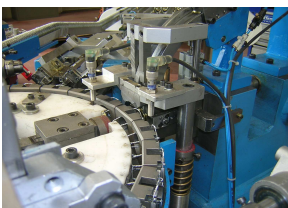


Tavola rotante con disco interno di attrazione magnetica

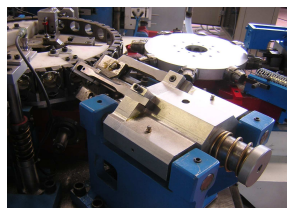
8) **GRUPPO STAMPAGGIO CORPO cod. IC:**
stazione preposta per lo stampaggio del corpo stella e il successivo tiraggio della cintura.

9) **GRUPPO STAMPAGGIO OCCHIELLI cod.STO:**
unità meccanica dotata di griffe a camme, per la chiusura totale degli occhielli sulla cintura.

10) **GRUPPO INSERIMENTO CAPPELLOTTO cod. IC :**
stazione collegata allo scivolo di alimentazione cappellotti , per l'inserimento ed il bloccaggio di questi sul corpo stella.



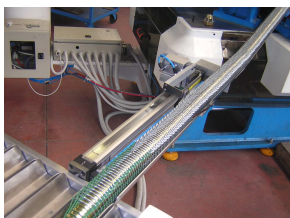
*Foto gruppo 13
Inserimento cappello*



*Foto gruppo14
Stampaggio occhielli*

11) SPINTORE TERMINALE cod.SC:

slitta pneumatica a doppio movimento per l'estrazione di gabbiette impilate ed il loro posizionamento su canalina a lunga autonomia



Spintore terminale



Armadio elettrico-17



Terminale operatore pensile -17

- 12)** Armadio elettrico, impianto sensoristica e pulsantiera pensile, dotata di terminale operatore e visualizzazione anomalie. Aggiunta di gestione sia di pressa cappellotti che di alimentatore vibrante.
- 13)** Elettrovalvole e impianto pneumatico generale con gruppo FRL. Carteraggi di sicurezza, ripari perimetrali in rete e barriere ottica anti-infortunistica nelle zone di accesso macchina
- 14)** Carteraggi di sicurezza, ripari perimetrali in rete e barriera ottica anti-infortunistica nelle zone di accesso macchina.

15) Accessori di ricambio: compresi nel costo

- Set di pinze + tiranti
- Leve barra 1 coppia per ogni lunghezza
- Rotellina di legatura
- Maschio e matrice cappelloto per tavola girevole
- Pinze di contenimento per gruppo stella num. 4

Note tecniche

Fili utilizzati :	: Bekaert- Bianchini(Maccaferri) o altri fili di stessa qualità tecnica
Produzione oraria media	: 5.000 gabbiette /ora.
Dimensioni LxPxH (mm)	: 4.200x3000x2000
Peso (Kg)	: 3.800 circa (in funzione degli accessori)
Pressione aria compressa (bar)	: 6
Tensione di alimentazione	: 380VAC – 50Hz. Trifase + terra
Controllore di processo	: Plc Telemecanique mod. Premium
Display interfaccia	: Telemecanique XBTGT
Componenti pneumatica	: Festo –Smc-Westa