

FR

Catalogue Général

Sprue Picker/Série Robot cartésiens

Prime Series

Dispositif de contrôle	Actionnement axe	Alimentation	Répétitivité de positionnement
CNC	Brushless Synchrones avec actionnement à bord	220 Volt.	± 0,1 mm



Prime series

Le robot se caractérise par une grande précision, des mouvements fluides et une répétabilité du positionnement grâce aux moteurs brushless (pilotés par signaux digitaux) et une mécanique robuste.

L'armoire de commande incluse dans la série PRIME est implantée sur la poutre du robot, afin de libérer la place au sol.

L'interface homme-machine se caractérise par une console portable ergonomique conçue en fibre de carbone afin de limiter le poids et augmenter sa robustesse ; Elle est connectée par un câble de 5 mètres.

Elle comporte un écran graphique couleur 4,3 avec une molette pour sélectionner les menus, des touches dédiées aux mouvements des axes, un bouton de sécurité et un bouton de présence opérateur.

De plus, la présence du port USB permet de copier, importer et exporter les fichiers de travail et réglages sur ordinateur ou sur d'autres robots.

Le principe de programmation est basé sur une série de fonctions prêtes à l'emploi simples et intuitives et ne nécessite pas de connaissances particulières sur la gestion de machines automatiques. Le cycle de travail est établi en renseignant les différentes tâches que le robot doit exécuter. Cela permet aux équipes d'optimiser et d'adapter les cycles de production, qui peuvent ensuite être protégés par mot de passe afin d'éviter des modifications involontaires ou inappropriées.

Des cycles de travail standards, prêts à l'emploi sont également disponibles

Les principales fonctions proposées:

- Positionnement des axes de manière individuelle ou en simultanée
- Liaison entre les mouvements pour optimiser la vitesse et garantir des mouvements fluides
- Gestion des étapes du cycle en mode pas à pas,
- Acquisition des points par apprentissage
- Programmation libre jusqu'à 200 étapes
- Démarrage du cycle et mise en origine du robot programmables et pouvant être sauvegardées pour chaque programme
- 4 séquences de palettisation, personnalisables et pouvant être sauvegardés pour chaque programme de production
- Introduction d'intercalaires dans les séquences de palettisation
- Gestion des fonctions de pression
- Gestion des lignes de vides
- Pilotage du convoyeur
- Gestion de l'interface presse grâce à des fonctions macros qui simplifient le traitement de signaux de et vers la presse
- Gestion des entrées sorties externes (pilotage d'équipements périphériques tel que coupe carotte, magasin d'étiquettes)
- Fonctions IF and WAIT pour conditionner l'exécution de parties de programme
- Fonction « search » associée aux mouvements des axes
- Affichage de l'état des Entrées/sorties et Alarmes
- Pilotage en manuel des axes du robots, pinces, venturis et sorties programmables
- Gestion des passages de colonnes de presse afin d'éviter les collisions dans le cas d'une programmation inadéquate



E-Series EVO

Dispositif de contrôle	Actionnement axe	Alimentation	Répétitivité de positionnement
CNC	Brushless Synchrones avec actionnement à bord	220 Volt.	$\pm 0,1$ mm

X-Series EVO

Dispositif de contrôle	Actionnement axe	Alimentation	Répétitivité de positionnement
CNC	Brushless Synchrones	380 Volt.	$\pm 0,1$ mm



L'unité de contrôle des robots série E SERIES EVO et X SERIES EVO est dirigée par un CNC installé avec un système opérationnel professionnel qui permet des applications en temps réel et des fonctions multi-tasking pour la gestion d'opérations parallèles aux mouvements du robot. L'interface entre le contrôle et le drive est complètement numérique et permet d'excellentes prestations dans le mouvement des axes. Les signaux de position (setpoint et feedback) voyagent sur CANBus en permettant au contrôle de recevoir et de gérer en une fraction de seconde, les informations relatives à la position de chaque axe.

Pour cette série, la programmation de la machine est effectuée entièrement par la console de commande portable, avec écran TFT en couleurs à haute résolution; pour les robots à dimension modérée, c'est-à-dire jusqu'au modèle MC3, le tableau est positionné à bord de la machine, en évitant ainsi l'encombrement de celui-ci à terre. En revanche, pour des exigences techniques, les modèles au grand format (modèles MC4, MC5, MC6) et pour les robots dont l'entrée est latérale (modèle SM2, SM3) ils ont l'armoire de contrôle au sol en disposant dans tous les cas de la console portable avec écran TFT en couleurs.

Dans le tableau figurent n. 3 actionnements, un pour chacun des trois axes, pour des motorisations de type Brushless synchrone gérées par le CNC; cette solution, avec l'utilisation des motorisations renforcées et l'utilisation de l'axe vertical de type S / H, permet la réalisation de cycles de travail très rapides.

Fonctions standard disponibles:

- Le système de programmation permet de réaliser des cycles de travail libres à travers des fonctions qui effectuent:
 - Positionnement des axes avec interpolation linéaire sur tous les axes
 - Extraction assistée avec contrôle électronique du couple du moteur de l'axe X en suivant le mouvement de l'extracteur de la presse
 - Exécution des mouvements à une vitesse différente de celle configurée pour le cycle de travail
 - Synchronisation automatique du cycle robot avec le temps cycle presse
 - Ouverture et fermeture des pinces mécaniques (base vanes standard avec 6 usages au total entre vides et pinces + optional kit d'expansion monté sur le poignet pour 4 ou 8 pinces supplémentaires)
 - Gestion séparée de max. n. 6 lignes du vide chacune avec son propre soufflet de détente et senseur de contrôle
 - Rotation poignets
 - Gestion interface presse (Euromap 67)
 - Commande convoyeur de dépôt
 - Commande cisaille
 - Commande machine à étiqueter externe
 - Palettisation (possibilité de gérer jusqu'à 10 schémas de palettisation)
 - Dépalettisation aussi avec des mouvements à la "recherche"
 - Gestion de la pièce écartée
 - Gestion de la pièce pour contrôle qualité
 - Insertion intercalaire dans la palette
 - Gestion de I/O additionnels (fiche externe 16 Inputs + 16 Outputs + 8 sélectionnables I/O)
 - EASY PROGRAMMING WIZARD: programmation graphique guidée
 - Programmation OFF-LINE: logiciel à installer sur PC qui reproduit l'interface opérateur, en permettant la programmation du cycle de travail hors production.
- PLC intégré: programmation de petites périphériques intégrées avec gestion éventuelle d'un axe externe
- Disponibilité d'un répertoire de fonctions de programmation pour la réalisation de cycles base, modifiables par l'opérateur
- Mémorisation des programmes sans limite dans le nombre grâce à l'utilisation de mémoire externe USB
- Téléassistance par CAMPETELLA SERVICE: via connexion Internet
- Assistance par CAMPETELLA SERVICE: par clé USB, il est possible de télécharger et d'envoyer via Internet des informations liées au problème
- Absorption des vibrations
- Mouvements manuels des axes
- Commande manuelle des pinces, ventouses, sorties programmables
- Gestion des encombrements colonnes presse pour éviter des collisions pendant les mouvements en manuel et en cas d'une mauvaise programmation



Sprue Picker

SP3R Prime



Presse(Ton)	Modèle	Vertical	Axe A	Axe B	Axe X(mm)	Axe Y(mm)	Portée(Kg)	Dry Cycle
20-300	SP3R	-	±90°	0-90°	300	800	Jusqu'à 1	À partir de 4''

Le modèle SP3R, réalisé en aluminium profilé, est recommandé pour des presses de 20 à 300 ton; sa particularité consiste à avoir les trois axes électriques servo contrôlés y compris l'axe A avec une rotation de 0 à 90 degrés.

SP3R-AR Prime



Presse(Ton)	Modèle	Vertical	Axe A	Axe B	Axe X(mm)	Axe Y(mm)	Portée(Kg)	Dry Cycle
20-300	SP3R-AR	±90°	0-90°	300	800	0-46-60°	Jusqu'à 1	À partir de 4''

Le modèle SP3R-AR, réalisé en aluminium profilé, est recommandé pour des presses de 20 à 300 ton; sa particularité consiste à avoir les trois axes électriques servo contrôlés y compris l'axe A avec une rotation de 0 à 90 degrés et une base rotative pneumatique réglable de 0 à 45 - 60 .

SP3C Prime



Presse(Ton)	Modèle	Vertical	Axe Z(mm)	Asse X(mm)	Axe Y(mm)	Portée(Kg)	Dry Cycle
20-150	SP3C	A	1200-1500	300	800	Jusqu'à 1	À partir de 4''

Le modèle SP3C, entièrement réalisé en aluminium profilé est recommandé pour des presse de 20 à 150 ton; sa particularité consiste à avoir l'axe Y (vertical) solidaire à l'axe X (extraction).

Robots Cartésiens

Rhea Prime



Presse(Ton)	Modèle	Vertical	Axe Z(mm)	Asse X(mm)	Axe Y(mm)	Portée(Kg)	Dry Cycle
20-150	RHEA	A	1200-1500	300	800	Jusqu'à 2	À partir de 5''

Le modèle REHA, entièrement réalisé en aluminium profilé est recommandé pour des presse de 20 à 150 ton; sa particularité consiste à avoir l'axe Y (vertical) solidaire à l'axe X (extraction).

CX Prime



Presse(Ton)	Modèle	Vertical	Axe Z(mm)	Asse X(mm)	Axe Y(mm)	Portée(Kg)	Dry Cycle
20-200	CXI	A	1500-2000	600	1200	Jusqu'à 6	À partir de 6"

Le modèle CX, est recommandé pour des presses de petit et moyen tonnage; l'axe X (extraction) reste fixe sur le chariot de l'axe Z sans aucun encombrement vers le côté trémie de la presse à injecter.

CX E-Series



Presse(Ton)	Modèle	Vertical	Axe Z(mm)	Asse X(mm)	Axe Y(mm)	Portée(Kg)	Dry Cycle
20-200	CXI	A	1500-2000	600	1200	Jusqu'à 6	À partir de 5,5"

Le modèle CX, est recommandé pour les presses de petit et moyen tonnage; l'axe X (extraction) reste fixe sur le chariot de l'axe Z sans aucun encombrement vers le côté trémie de la presse à injecter.

ME Prime



Presse(Ton)	Modèle	Vertical	Axe Z(mm)	Asse X(mm)	Axe Y(mm)	Portée(Kg)	Dry Cycle
20-200	MEI	A	1500-2000	600	1200	Jusqu'à 6	À partir de 6"

Le modèle ME, entièrement réalisé en aluminium profilé, est recommandé pour des presses de petits tonnages; sa particularité consiste à avoir l'axe Y (vertical) solidaire à l'axe X (extraction).

ME E-Series



Presse(Ton)	Modèle	Vertical	Axe Z(mm)	Asse X(mm)	Axe Y(mm)	Portée(Kg)	Dry Cycle
20-200	MEI	A	1500-2000	600	1200	Jusqu'à 6	À partir de 5,5"

Le modèle ME, entièrement réalisé en aluminium profilé, est recommandé pour des presses de petit tonnage; sa particularité consiste à avoir l'axe Y (vertical) solidaire à l'axe X (extraction).

Robots Cartésiens

CL X-Series



Presse(Ton)	Modèle	Vertical	Axe Z(mm)	Asse X(mm)	AxeY(mm)	Portée(Kg)	Dry Cycle
Jusqu'à 600	CL2	H	2000-2500-3000	1000	1600	Jusqu'à 18	À partir de 5''
Jusqu'à 600	CL2	M	2000-2500-3000	1000	1200	Jusqu'à 25	À partir de 7''
Jusqu'à 600	CL2	B	2000-2500-3000	1000	1400	Jusqu'à 16	À partir de 5''

Le modèle CL est recommandé pour les presses de petit et moyen tonnage; l'axe X (extraction) reste fixe sur le chariot de l'axe Z sans aucun encombrement vers le côté trémie de la presse à injecter.

CL E-Series



Presse(Ton)	Modèle	Vertical	Axe Z(mm)	Asse X(mm)	AxeY(mm)	Portée(Kg)	Dry Cycle
Jusqu'à 600	CL2	A	2000-2500-3000	1000	1400	Jusqu'à 9	À partir de 10''
Jusqu'à 600	CL2	L	2000-2500-3000	1000	1600	Jusqu'à 9	À partir de 10''

Le modèle CL est recommandé pour les presses de petit et moyen tonnage; l'axe X (extraction) reste fixe sur le chariot de l'axe Z sans aucun encombrement vers le côté trémie de la presse à injecter.

CO X-Series



Presse(Ton)	Modèle	Vertical	Axe Z(mm)	Asse X(mm)	AxeY(mm)	Portée(Kg)	Dry Cycle
Jusqu'à 200	CO1	S	1600	600	1000	Jusqu'à 9	À partir de 4''
Jusqu'à 400	CO2	S	2000-2500	700	1400	Jusqu'à 9	À partir de 5''

Le modèle CO est recommandé pour les presses de petit et moyen tonnage; l'axe X (extraction) reste fixe sur le chariot de l'axe Z sans aucun encombrement vers le côté trémie de la presse à injecter.

CO E-Series



Presse(Ton)	Modèle	Vertical	Axe Z(mm)	Asse X(mm)	AxeY(mm)	Portée(Kg)	Dry Cycle
Jusqu'à 200	CO1	A - L	1600	600	1000	Jusqu'à 9	À partir de 7''
Jusqu'à 400	CO2	A	2000-2500	700	1200	Jusqu'à 9	À partir de 9''
Jusqu'à 400	CO2	L	2000-2500	700	1400	Jusqu'à 9	À partir de 9''

Le modèle CO est recommandé pour les presses de petit et moyen tonnage; l'axe X (extraction) reste fixe sur le chariot de l'axe Z sans aucun encombrement vers le côté trémie de la presse à injecter.

MC X-Series



Le modèle MC est recommandé pour les presses de moyen et tonnage élevé; sa particularité consiste à avoir l'axe Y (vertical) solidaire à l'axe X (extraction).

Presse(Ton)	Modèle	Vertical	Axe Z(mm)	Asse X(mm)	Axe Y(mm)	Portée(Kg)	Dry Cycle
Jusqu'à 600	MC2	H	2000-2500-3000	1000	1600	Jusqu'à 18	À partir de 5"
Jusqu'à 600	MC2	M	2000-2500-3000	1000	1200	Jusqu'à 25	À partir de 8"
Jusqu'à 600	MC2	B	2000-2500-3000	1000	1400	Jusqu'à 16	À partir de 7"
Jusqu'à 1000	MC3	H	2500-3000-3500	1200	1800	Jusqu'à 30	À partir de 7"
Jusqu'à 1000	MC3	M	2500-3000-3500	1200	1400	Jusqu'à 40	À partir de 12"
Jusqu'à 1000	MC3	B	2500-3000-3500	1200	1600	Jusqu'à 30	À partir de 7"
Jusqu'à 1600	MC4	H	3000-3500-4000	1500	2400	Jusqu'à 40	À partir de 10"
Jusqu'à 1600	MC4	T	3000-3500-4000	1500	2580	Jusqu'à 25	À partir de 15"
Jusqu'à 3000	MC5	H	4000-5000	2000	2400-2800	Jusqu'à 60	À partir de 25"
Jusqu'à 3000	MC5	T	4000-5000	2500	2400-2800	Jusqu'à 40	À partir de 25"
Jusqu'à 6000	MC6	H	6000	2500	3400	Jusqu'à 120	À partir de 40"
Jusqu'à 6000	MC6	T	6000	2500	3400	Jusqu'à 80	À partir de 40"

MC E-Series



Presse(Ton)	Modèle	Vertical	Axe Z(mm)	Asse X(mm)	Axe Y(mm)	Portée(Kg)	Dry Cycle
Jusqu'à 600	MC2	A	2000-2500-3000	1000	1400	Jusqu'à 9	À partir de 10"
Jusqu'à 600	MC2	L	2000-2500-3000	1000	1600	Jusqu'à 9	À partir de 10"
Jusqu'à 1000	MC3	L	2500-3000-3500	1200	1800	Jusqu'à 16	À partir de 12"

Le modèle MC est recommandé pour les presses de moyen et tonnage élevé; sa particularité consiste à avoir l'axe Y (vertical) solidaire à l'axe X (extraction).

LD X-Series



Mécanique de type LD, pour déchargement longitudinal, parfaitement englobée dans l'encombrement latéral de la presse; l'axe Z aux longueurs variables, jusqu'à plus de 10 mètres et les axes verticaux de type mono bras, télescopique et triple bras nous permettent de configurer la bonne solution pour tout type de modèle et de dimension de presse à injecter horizontale.

Presse(Ton)	Modèle	Vertical	Axe Z(mm)	Asse X(mm)	Axe Y(mm)	Portée(Kg)	Dry Cycle
Jusqu'à 600	LD2	H	5000-6000-7000	1000	1600	Jusqu'à 18	À partir de 10"
Jusqu'à 600	LD2	B	5000-6000-7000	1000	1200	Jusqu'à 16	À partir de 10"
Jusqu'à 1000	LD3	H	6000-7000-8000	1000	1800	Jusqu'à 30	À partir de 12"
Jusqu'à 1000	LD3	T	6000-7000-8000	1000	2800	Jusqu'à 15	À partir de 12"
Jusqu'à 1600	LD4	H	7000-8000-9000	1200	2000-2400	Jusqu'à 40	À partir de 15"
Jusqu'à 1600	LD4	T	7000-8000-9000	1200	2000-2580	Jusqu'à 25	À partir de 15"

LD E-Series



Mécanique de type LD, pour déchargement longitudinal, parfaitement englobée dans l'encombrement latéral de la presse; l'axe Z aux longueurs variables, jusqu'à plus de 10 mètres et les axes verticaux de type mono bras, télescopique et triple bras nous permettent de configurer la bonne solution pour tout type de modèle et de dimension de presse à injecter horizontale.

Presse(Ton)	Modèle	Vertical	Axe Z(mm)	Asse X(mm)	Axe Y(mm)	Portée(Kg)	Dry Cycle
Jusqu'à 600	LD2	A	5000-6000-7000	1000	1400	Jusqu'à 9	À partir de 15"
Jusqu'à 600	LD2	L	5000-6000-7000	1000	1600	Jusqu'à 9	À partir de 15"
Jusqu'à 1000	LD3	A	6000-7000	1000	1600	Jusqu'à 16	À partir de 18"
Jusqu'à 1000	LD3	L	6000-7000	1000	1800	Jusqu'à 16	À partir de 18"

Robots Cartésiens

GS2 X-Series



Presse(Ton)	Modèle	Vertical	Axe Z(mm)	Asse X(mm)	Axe Y(mm)	Portée(Kg)	Dry Cycle
Jusqu'à 400	GS2	B	2000-2500	600	1000-1200	Jusqu'à 2,5	À partir de 2,3"

Gunshot, le nouveau robot linéaire, né pour répondre aux besoins de moulage à haute vitesse, les temps de cycle d'exploitation de 2,3 secondes.

CL2W X-Series



Presse(Ton)	Modèle	Vertical	Axe Z(mm)	Asse X(mm)	Axe Y(mm)	Portée(Kg)	Dry Cycle
Jusqu'à 600	CL2W	A	2000-2500-3000	2x700	2x1400	Jusqu'à 2x6	À partir de 6"
Jusqu'à 600	CL2W	H	2000-2500-3000	2x700	2x1600	Jusqu'à 2x18	À partir de 8"

Robot double pour l'asservissement des presses à double moule ou sandwich, 5 axes interpolés avec 2 axes verticaux montés sur un seul axe d'extraction mais avec des motorisations indépendantes.

SPIN X-Series



Modèle	Longueur de bras(mm)	Axe Z(mm)	Portée(Kg)
SPIN-1000	550+450	500	Jusqu'à 10
SPIN-1200	650+550	900-3300	Jusqu'à 50
SPIN-1500	800+700	900-3300	Jusqu'à 50

X-Series SPIN, le nouveau robot Scara complètement développé en Campetella, pourrait remplacer un robot six axes pour la gestion des piles

SM2 X-Series



Presse(Ton)	Modèle	Vertical	Axe Z(mm)	Asse X(mm)	Axe Y(mm)	Portée(Kg)	Dry Cycle
Jusqu'à 600	SM2	O	1800	600	700	Jusqu'à 12	À partir de 2,4"
Jusqu'à 600	SM2	Stack	2x1800	2x600	2x700	Jusqu'à 2x12	À partir de 2,4"

Le modèle SM (Side Machine) pour déchargement latéral est recommandé pour des cycles de travail particulièrement rapides avec et sans IML et possibilité de travailler sur des moules STACK MOLD (Sandwich).

SM3 X-Series



Presse(Ton)	Modèle	Vertical	Axe Z(mm)	Asse X(mm)	Axe Y(mm)	Portée(Kg)	Dry Cycle
Jusqu'à 800	SM3	O	2000	800	800	Jusqu'à 24	À partir de 6"
Jusqu'à 800	SM3	D	2x2000	800	800	Jusqu'à 2x12	À partir de 6"

Le modèle SM (Side Machine) pour déchargement latéral, est conseillé pour des cycles de travail particulièrement rapides avec et sans IML et possibilité de travailler sur des moules STACK MOLD (Sandwich).

Concept X-Series



Presse(Ton)	Modèle	Vertical	Axe Z(mm)	Asse X(mm)	Axe Y(mm)	Portée(Kg)	Dry Cycle
Jusqu'à 500	Concept-1	-	2100	100	650	Jusqu'à 8	À partir de 3"
Jusqu'à 500	Concept-2	-	2500	150	650	Jusqu'à 12	À partir de 4"

Robot latéral 3 axes pour déchargement presses à grande vitesse. Dédié à l'asservissement de presses pour le moulage de matières plastiques, idéal pour le déchargement de pièces très légères avec un nombre élevé de cavités dans le moule et des temps de cycle extrêmement réduits.

Modula X-Series



Presse(Ton)	Modèle	Vertical	Axe Z(mm)	Pinces(mm)	Axe de décharge (mm)	Portée(Kg)	Dry Cycle
Jusqu'à 600	Modula	-	2000 - 2500	300	650	-	À partir de 4,5"
Jusqu'à 800	Modula Maxi	-	2500 - 3000	400	650	-	À partir de 6"

Le modèle MODULA pour déchargement latéral, particulièrement dédié à la réalisation d'installations IML (In Mould Labeling), asservissement moules STACKMOLD (Sandwich) et autres applications particulières.

Modula Mini X-Series



Pressa (Ton)	Modèle	Vertical	Axe Z(mm)	Pinces(mm)	Axe de décharge (mm)	Portée(Kg)	Dry Cycle
Jusqu'à 600	Modula Mini	-	2000-2500	150	650	-	À partir de 2,5"

Le modèle MODULA MINI pour déchargement latéral, particulièrement dédié à la réalisation d'installations IML (In Mould Labeling), asservissement moules STACKMOLD (Sandwich) et autres applications particulières.

Position tableau de contrôle/ Axes Verticaux

Armoire au Sol

Armoire au Sol standard MC4, MC5, MC6, GS2, LD, SM2, SM3.
Armoire au Sol optionnel CO1, CO2, CX2, CL2W, MC2, MC3



Armoire Embarquée.

Armoire embarquée ME1, CX1, CO1, CO2, CX2, CL2W, MC2, MC3, Concept, Mini Modula, Modula, Modula Maxi..



Axe vertical A (Sprue Piker+Rhea)

L'axe vertical type A à simple étage avec double glissement, est le modèle le plus économique disponible pour la version Prime. Sans cylindre d'équilibrage.



Prime
series

équilibrant
X

Stroke
I

Guides
X

Axe vertical A (CX-ME)

L'axe vertical type A à simple étage avec roulement à rouleaux sur profil, est le modèle le plus économique disponible pour la version Prime. Sans cylindre d'équilibrage.



Prime
series
eseries
EVC

équilibrant
X

Stroke
I

Roulement
X

Axe vertical A (E-Series)



L'axe vertical type A mono bras et mono rail de guidage, représente le modèle le plus économique disponible pour la version E-Series. Sans vérin de compensation (équilibrage).



équilibrant	Stroke	Guides
X	2	1

Axe vertical L (E-Series)



En choisissant la version E-Series avec l'axe vertical type L télescopique avec simple rail de guidage prismatique, on obtient une course de travail plus importante, un encombrement vertical mineur. Sans vérin de compensation (équilibrage).



équilibrant	Stroke	Roulement
X	2	1

Axe vertical B



L'axe vertical type B mono bras avec double rails de guidage prismatique, détermine pour la X-Series, un choix économique.

L'axe de type B de carbone est disponible uniquement pour les modèles GS2



équilibrant	Stroke	Guides
X	1	2

Axe vertical M



L'axe vertical type M mono bras avec équilibrage pneumatique est adressé aux applications de la version X-Series.



équilibrant	Stroke	Guides
✓	1	2

Axes Verticaux

Axe vertical H



En choisissant la version X-Series avec l'axe vertical type H télescopique avec rail de guidage prismatique, on obtient une course de travail plus importante, un encombrement vertical mineur, et on peut exploiter les avantages de l'équilibrage pneumatique.

Xseries
EVO

équilibrant



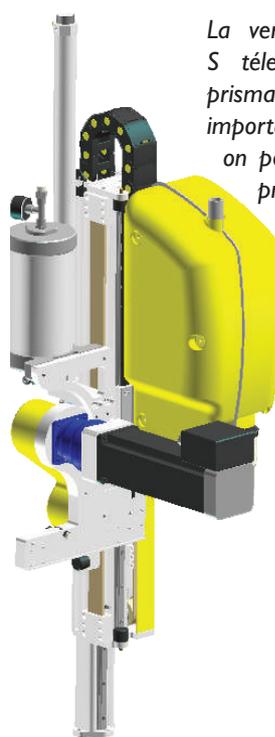
Stroke

2

Guides

2

Axe vertical S(E-Series)



La version E-Series adopte l'axe vertical type S télescopique avec simple rail de guidage prismatique, on obtient une course de travail plus importante, un encombrement vertical mineur, et on peut exploiter les avantages de l'équilibrage pneumatique. Pour prendre les pièces dans le moule, (plateau fixe ou mobile), avec l'axe C pneumatique de 108Nm qui est monté, nous pouvons choisir dans le programme entre deux positions (vertical Y horizontal).

Eseries
EVO

équilibrant



Stroke

2

Guides

1

Axe vertical S (X-Series)



La version X-Series adopte l'axe vertical type S télescopique avec rail de guidage prismatique simple, on obtient une course de travail plus importante, un encombrement vertical mineur, et on peut exploiter les avantages de l'équilibrage pneumatique. Pour prendre les pièces dans le moule, (plateau fixe ou mobile), avec l'axe C pneumatique de 108Nm qui est monté, nous pouvons choisir dans le programme entre deux positions (vertical Y horizontal).

Xseries
EVO

équilibrant



Stroke

2

Guides

1

Axe vertical T



L'axe vertical type T est un télescopique à trois bras avec équilibrage pneumatique, est adressé aux applications qui demandent un encombrement réduit à cause d'un environnement bas ou en présence d'un pont-roulant. Pour prendre les pièces dans le moule, (plateau fixe ou mobile), avec l'axe C pneumatique de 108Nm qui est monté, nous pouvons choisir dans le programme entre deux positions (vertical Y horizontal).

Xseries
EVO

équilibrant



Stroke

3

Guides

2

Axe O

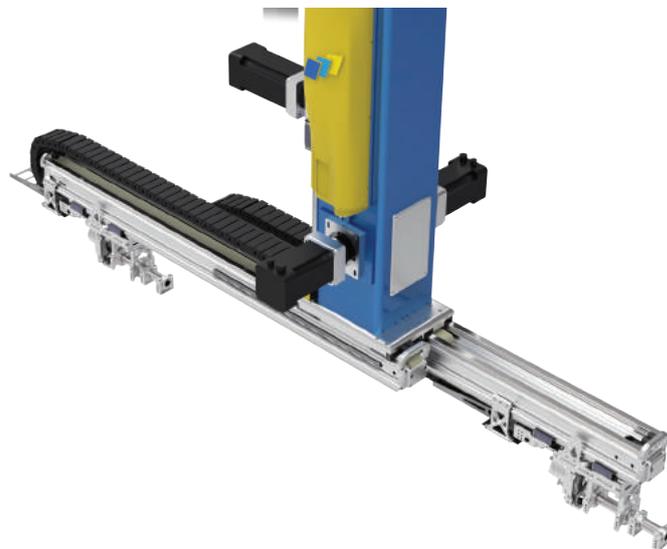
L'axe vertical type O double bras et double rail de guidage.



	équilibrant	Stroke	Guides
	✓	2	2

Axe D

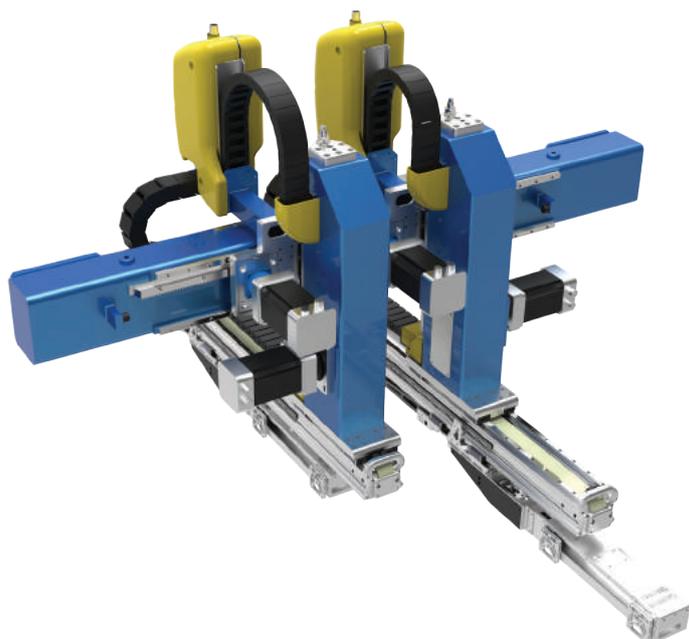
L'axe vertical type D composé de deux axes double bras et double rail de guidage.



	équilibrant	Stroke	Guides
	✓	2	2

Axe STACK

L'axe vertical Stack est composé de deux groupes Y-Z séparés, chacun avec un axe à double bras et double rail de guidage.



	équilibrant	Stroke	Guides
	✓	2	2

Poignets Sprue Picker

Axe B pneumatique



L'axe B pneumatique peut être ajouté lorsqu'il est nécessaire de tourner le poignet sur lui-même sur différentes positions aussi dans le cas de palettisations ou simplement pour choisir dans le programme le côté du moule sur lequel intervenir.

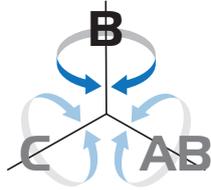


Photo: Axe B pneumatique

Axe C pneumatique



Pour prendre les pièces dans le moule, (plateau fixe ou mobile), avec l'axe C pneumatique de 108Nm qui est monté, nous pouvons choisir dans le programme entre deux positions (vertical Y horizontal).

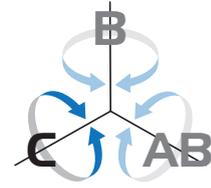


Photo: Axe C pneumatique

Poignets

Axe C pneumatique (REHA)



Pour prendre les pièces dans le moule, (plateau fixe ou mobile), avec l'axe C pneumatique de 108Nm qui est monté, nous pouvons choisir dans le programme entre deux positions (vertical Y horizontal).

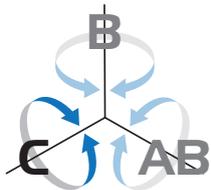


Photo: Axe C pneumatique



Axe C pneumatique

Pour prendre les pièces dans le moule, (plateau fixe ou mobile), avec l'axe C pneumatique de 108Nm qui est monté, nous pouvons choisir dans le programme entre deux positions (vertical Y horizontal). Trois dimensions sont disponibles: avec un couple de 27Nm qui peut être associé aux axes verticaux type A et L, de 57Nm associable aux axes verticaux type B et H et de 77Nm associable à l'axe vertical type M. Il est possible de tourner le poignet manuellement de 180 pour choisir le côté du moule sur lequel intervenir.

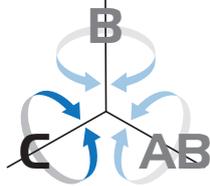


Photo: Axe C pneumatique, axe B manuelle



Axe AB pneumatique

Pour les applications qui le demandent, il est possible de choisir le poignet avec l'axe AB pneumatique additionnel, lequel permet la rotation sur son propre axe de système de prise en choisissant dans le programme entre deux positions fixées mécaniquement à 0-90 ou 0-180. Il est possible de tourner manuellement le poignet de 180 pour choisir le côté du moule sur lequel intervenir.

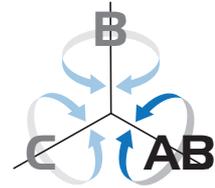


Photo: Axe C pneumatique, axe B manuelle, axe AB pneumatique



Axe B électrique

L'axe B électrique interpolé peut être ajouté lorsqu'il est nécessaire de tourner le poignet sur lui-même sur différentes positions aussi dans le cas de palettisations ou simplement pour choisir dans le programme le côté du moule sur lequel intervenir.

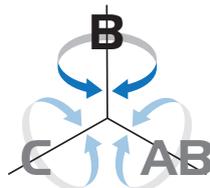


Photo: Axe C pneumatique, axe B électrique



Axe C et AB électrique

Pour les applications les plus exigeantes réalisées avec la X-Series, il est possible de choisir le poignet avec les axes C et AB électriques, en proposant un robot ayant 5 axes interpolés. La réalisation avec les servomoteurs brushless et les réducteurs Harmonic drive permet des mouvements rapides et précis. L'axe AB a la possibilité de tourner aussi sur plusieurs tours alors que l'axe C avec sa rotation maximale de 180 permet de choisir dans le programme le côté du moule sur lequel intervenir.

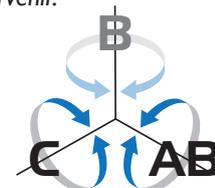


Photo: Axe C électrique, axe B manuelle, axe AB électrique

Catalogue Général



CAMPETELLA

Campetella Robotic Center Srl

Via Grazia Deledda, 40/42 - 62010 Montecassiano (MC) - Italy

Tel. (+39) 0733 29891 - Fax. (+39) 0733 298912

www.campetella.com - commerciale@campetella.it

