

STUDER *insertLoad*

ユニバーサル円筒研削盤向け



- 小型から中型のワークピース向けの標準的な自動化
- 最先端のセットアップウィザードによる迅速かつ簡単なセットアップ
- 15分以内のクイックセットアップとリセット
- 非常にシンプルなワークピース供給
- ロボットプログラミングの知識は不要
- 標準化による短納期の実現
- 未来のニーズに合わせた拡張性

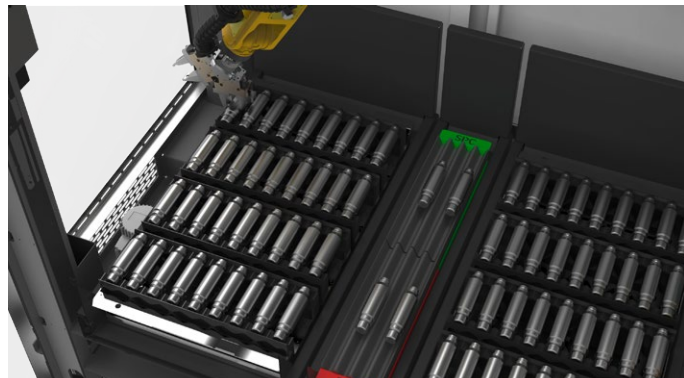
 **STUDER**

400mm、650mm、1000mmのセンタ間距離を持つS31およびS33タイプの機械向けに、ロボットセルを基盤とした自動化ソリューションを提供。このローディングシステムは、最大直径100mm (3.94インチ) のチャック部品および最大長さ300mm (11.8インチ) のシャフト部品に適しており、小型から

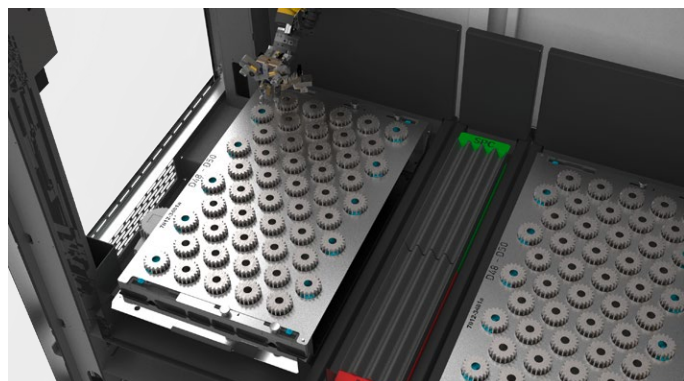
中型のワークピースに特に適している。部品は標準化されたドローシステムを介して供給される。基本モジュールのエンクロージャは、標準でローディングハッチが装備され、機械のデザインに合わせて調整されており、安全でクリーンなシステムの運用が可能。

機械タイプ:	S31およびS33、センタ間距離 400mm (15.75インチ) 650mm (25.6インチ) 1000mm (39.4インチ)
部品の範囲:	シャフトおよびチャック部品
自動運転性能:	2つの部品トレイが使用可能で、部品サイズに応じて自動運転の持続時間が変動。
ワークピース寸法:	部品長 チャック部品 最大100mm (3.94インチ) シャフト部品 最大300mm (11.8インチ)
	部品直径: 最大直径 100mm (3.94インチ)
	グリッピング直径: 最小直径 6mm (0.24インチ) / 最大直径 70mm (2.75インチ)
	部品重量: デュアルグリッパーで最大 1.5kg (3.3ポンド)
	部品重量: シングルグリッパーで最大 5kg (11ポンド)
ワークピースのロード時間:	デュアルグリッパーで8秒 シングルグリッパーで18秒
	再供給時間: 11秒
制御システム:	C.O.R.E.パネルおよびSiemens 9インチ画面による操作 (ハンドヘルドコントロールユニット)
構造と設備:	エンクロージャとセットアップドアを持つ基本フレーム、Fanuc社のLR Mate 200iDロボットおよびリニア軸に加え、2つの独立したロード可能なパレットを装備。SPC/NOK用の独立したデポジット付き。
設置スペースの概算:	幅: 1500mm (59インチ) 長さ: 1400mm (55インチ)

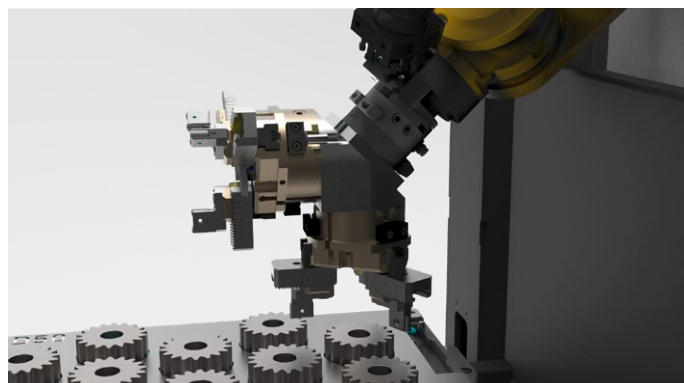
部品の水平配置



部品の垂直配置



チャッククランピング用ワークピースのグリッパー



センター間用シャフトワークピースののグリッパー

