

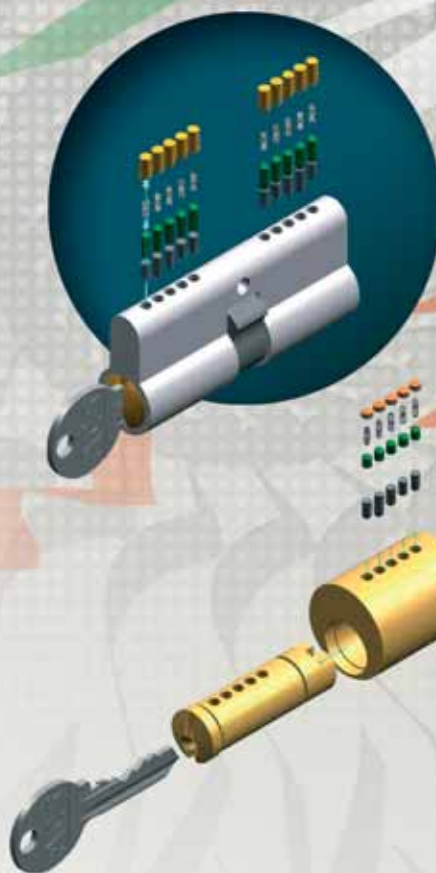
Linea di montaggio

dei pistoncini, contropistoncini,
molle e tappi su cilindro e/o lucchetto

Linear system

*for pin tumblers, drivers, springs and plungs
assembling on cylinders and/or padlocks*

K19





OPTIONAL

Stazione di preassemblaggio cilindro e rotore.
 Prova funzionale cilindro secondo lato
 Marcatura cilindro
 Scarico ordinato in cassetta

OPTIONALS

Station for the preassembly of cylinder and rotor
 Functional cylinder test on the second side
 Cylinder marking
 Unloading into boxes

Linea di montaggio dei pistoncini, contropistoncini, molle e tappi su cilindro e/o lucchetto

Linear system for pin tumblers, drivers, springs and plungs assembling on cylinders and/or padlocks

K19

DESCRIZIONE GENERALE

Si tratta di un sistema a pallets in linea e modulare ad alta produttività e flessibilità con tempi di set up molto bassi. Queste condizioni sono ottenute dall'utilizzo di una o più serie di pallets per ogni tipo e/o forma di cilindro e/o lucchetto. La sequenza delle fasi di lavoro sul sistema sono così disposte:

- Carico manuale del cilindro e chiave su ogni singolo pallets.
- Centraggio del cilindro sul pallets.
- Lettura automatica con sistema ad alta precisione e ripetibilità del codice di cifratura.
- Alimentazione dei pistoncini nel corpo cilindro e/o lucchetto.
- Alimentazione dei contropistoncini nel corpo cilindro e/o lucchetto.
- Alimentazione delle molle nel corpo cilindro e/o lucchetto.
- Controllo funzionale del cilindro.
- Alimentazione tappi sul corpo cilindro e/o lucchetto..
- Scarico pezzi con separazione dei buoni dagli scarti recuperabili e non.

DATI TECNICI

Potenza installata: KW 10.
Dimensione: 3500x1500x2000 mm.
Peso: Kg 3000
Produzione oraria: 400 ÷ 600 pezzi.

GENERAL DESCRIPTION

This is a linear and modular pallet system, which involves on the worked piece high productivity, high flexibility and a very low set-up time.

As above it's obtained by using one or more serie of pallets for each type and/or shape of cylinder and/or padlock. Working phase sequence is the following :

- manual load of cylinder and key in every pallet
- cylinder centering on pallet
- automatic reading by means of an high accurate and repetitive system
- feeding, preparation and introduction of pin-tumblers on the cylinder body and/or padlock
- feeding, preparation and introduction of drivers on the cylinder body and/or padlock
- feeding, preparation and introduction of springs on the cylinder body and/or padlock
- key insertion on the cylinder with functional check of the cylinder and/or padlock
- feeding, preparation and introduction of plugs on the cylinder body and/or padlock
- pieces unloading with pieces separation between good pieces and recoverable and not scrap pieces

TECHNICAL DATA

Installed power: KW 10.
Sizes: 3500x1500x2000 mm.
Weight: Kg 3000
Hourly production: 400 ÷ 600 pcs.

