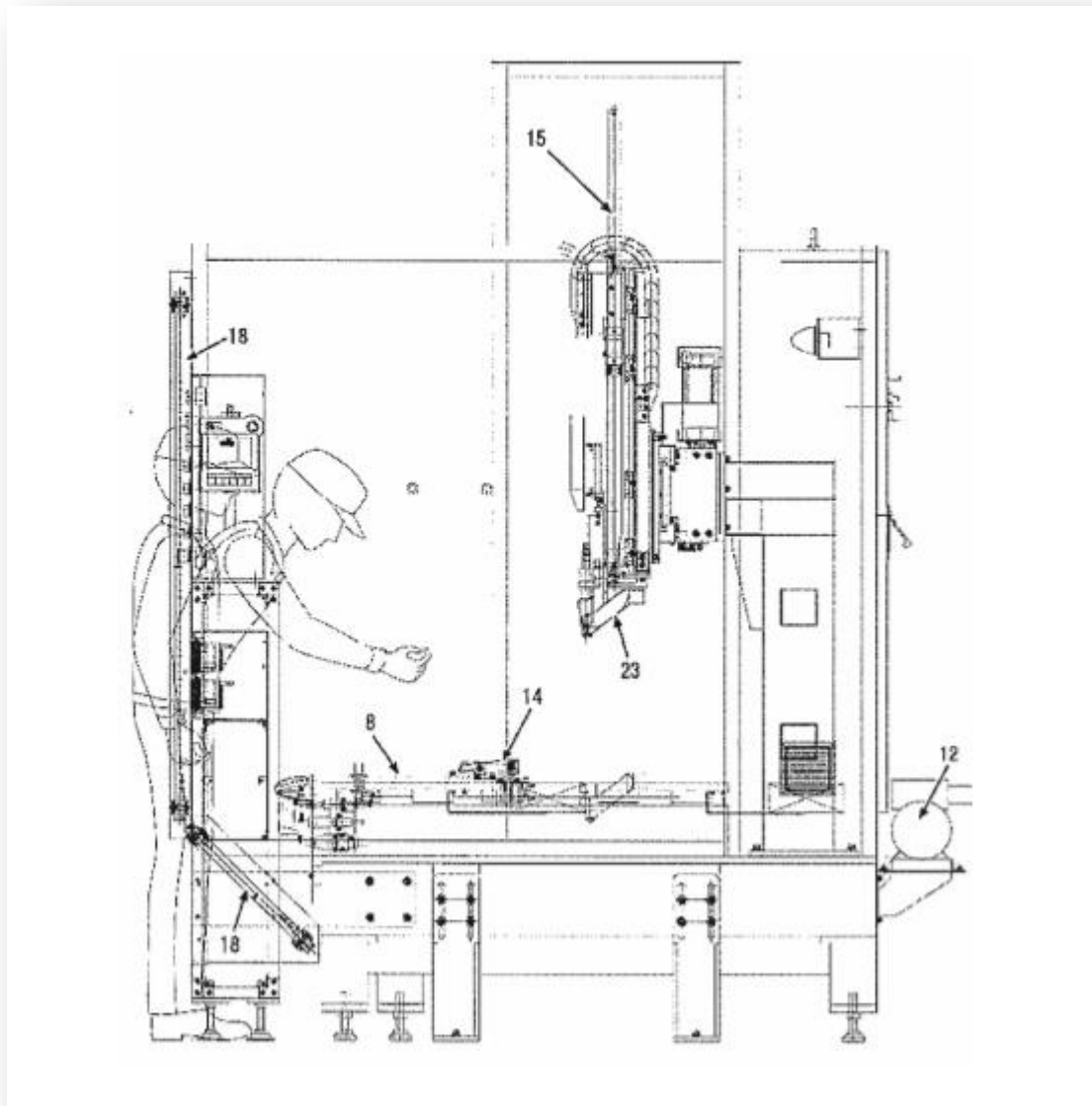


**FRESADORA DE TOPO
TIPO "Endmill"**



The background of the slide is a vibrant green 3D grid pattern, resembling a perspective view of a floor or ceiling with receding lines.

Cut, connect and transfer. Smartly handled processing.

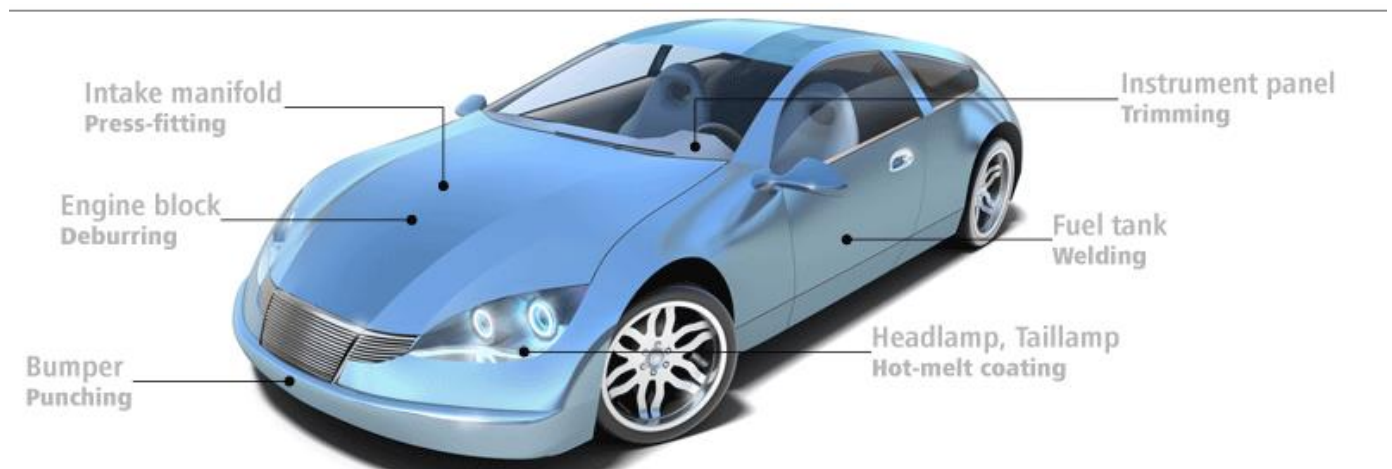
Total coordination of automated processing systems
from development to manufacture

Os avanços contínuos na qualidade e no funcionamento do produto, por um lado, e a diversificação dos valores, por outro, estão subdividindo o consumo em segmentos mais intrincados.

Esta tendência está alimentando uma mudança nos conceitos mais básicos de automação de fábrica; Os fabricantes estão se distanciando rapidamente dos investimentos em máquinas automatizadas que buscam a eficiência geral da produção através de aumentos de velocidade e economia de trabalho de processamento de peças de uso geral, para "automação segmentada" que permite a produção flexível em altos níveis de precisão e eficiência através de processamento automatizado que habilmente fornece os requisitos de especificação de partes individuais.

A STARTECHNO fornece equipamentos automatizados específicos para os pisos de produção de todos os setores da indústria, devido ao desenvolvimento de alta ordem e aos pontos fortes de engenharia que a empresa acumulou desde o início da automação e um sistema interno de produção que alimenta as operações de planejamento e com design de ponta fabricar ferramentas de produção.

Os produtos de maquinaria de qualidade da STARTECHNO estão auxiliando os clientes em seus esforços para melhorar a precisão e eficiência da produção, perseguir a próxima onda de inovação e desempenhar um papel na criação de um mundo afluyente construído sobre o desenvolvimento sustentável e baixa carga ambiental.



Fresadora de Topo ENDMILL

Para usinagem de linha de rasgos do painel interior automotivo ligado ao "Air Bag", acionada por 3 servos motores lineares de 750 W para os eixos (X)1000mm, (Y) 1000mm, (Z) 600mm, com velocidade de rotação ajustável, ciclo produtivo de 70 segundos, calibração automática das ferramentas.

- 1 Robô para movimentação e posicionamento da “fresa topo”
- 1 Elevador para posicionamento, habilitação e descarregamento dos painéis
- 1 Sistema de refrigeração ar controlado
- 1 Sistema de segurança por meio de cortina de luz
- 1 Sistema de limpeza de ferramentas



Interface operacional (IHM)

Tela por toque



Comando lógico programável (CLP)



- ❑ Sensor fotoelétrico de medição de espessura e extremidade da ferramenta



- ❑ Sistema de coleta e transporte de cavacos a vácuo



Especificação da Fresadora de TOPO

Dimensão externa	Largura 2830mm, Profundidade 2390mm (Com a porta do painel de comando fechada.), Altura 2650mm
Carregamento da peça	Operação manual
Descarregamento da peça	Operação manual (Após a máquina retirar a peça automaticamente, o operador retira a peça.)
Posicionamento da peça	Bloco de referência (estrutura no Jig), não é fornecido o mecanismo da peça de posicionamento para o do corpo.

Verificação da peça encaixada	Sensor de deslocamento, sensor fotoelétrico (instalação de sensores também no lado do jig)
Altura da peça encaixada	Aproximadamente 900mm
Encaixe da peça	A superfície do verso da peça é a superfície superior. (A superfície de design é a superfície inferior)
Sistema de movimentação do corpo	Empilhadeira
Sistema de instalação do corpo	Fixação para elevação com o parafuso Jack + Parafuso chumbo de fixação

Método de fornecimento de ar	Utilização do engate rápido
Sistema de controle	Controle com o CLP fabricado pela Mitsubishi elétrica e mecânica
Ciclo time	Aproximadamente 70 segundos (No modo medição de 3 pontos da espessura restante)
Clamper da peça	O tipo de absorção depende do vácuo da bomba

Especificação Elétrica

Sistema de controle	Controle CLP (Serie Q, controlador de movimentos fabricado pela Mitsubishi elétrica e mecânica)
Sistema de Start-up	SW automático
Painel de controle	Montagem no corpo
Painel de operação	Fixação no corpo + Pendante para o Teach (IHM)
Alimentação para o fornecimento primário	AC 220V, $\pm 10\%$ 50Hz, 3fases
Fonte de alimentação	AC 200V
Controle de alimentação	AC 200V, DC24V
Fiação LS	Conector (até a caixa traseira)
Iluminação inferior do painel de distribuição	Existe (Luz fluorescente)
Cortina de luz de segurança	Existe (Sunkus Co., Ltda)

Iluminação da máquina	Há lâmpada fluorescente (Instalar em posição que não impacte na temperatura e dimensão da máquina)
Refrigerador do interior da máquina	Entrada da eletricidade através do painel de distribuição da fábrica
	A operação de ligar e desligar a operação do refrigerador do interior do equipamento é realizada pelo operador
Conjunto fuso	Possibilidade de configuração de até 60 mil rotações no máximo.
Fonte de condução	Pneumática e elétrica

Diagramas da Fresa de Topo

