

Azionamento elettrico, CNC e controllo evoluto

Fanuc espone a Plast 2018 tre isole basate sulla serie di presse a controllo numerico Roboshot.

31 maggio 2018 07:40

Solo presse elettriche a controllo numerico in casa Fanuc, esposte in questi giorni al Padiglione 24 di Plast 2018 integrate in tre isole di produzione complete di robot.



La gamma Roboshot comprende macchine ad iniezione con forza di chiusura da 15 fino a 450 tonnellate dotate di funzionalità avanzate, dalla manutenzione predittiva onboard al controllo e protezione dello stampo, fino al controllo con schermo touch e nuova interfaccia intuitiva iHMI. Le macchine sono pronte per essere integrate in un reparto Industria 4.0 grazie alla piena conformità con gli standard Euromap 63 e Euromap 77 basato su protocollo di interconnessione OPC UA.

Con il software LINKiattiva è possibile monitorare in tempo reale da PC remoti e dispositivi smart fino a 100 presse collegate in rete, ottenendo dati sulla produttività, qualità, tracciabilità e diagnostica avanzata per una gestione in chiave 4.0.



La prima pressa esposta in Fiera è Roboshot Alpha-S50iA, con forza di chiusura di 50 tonnellate, che stampa un gettone in plastica per il carrello del supermercato. La macchina è asservita da un robot cartesiano Compact di Tecnomatic (powered by Fanuc) dedicato alla pallettizzazione, controllato direttamente dal sistema CNC Fanuc Power Motion i-A.

È destinata allo stampaggio di un connettore per automotive la seconda isola presentata in fiera del costruttore giapponese, costituita da una pressa Roboshot Alpha-S50iA dotata di robot Fanuc LR Mate per il carico/scarico. In questo caso la centralina di controllo canali caldi è integrata all'interno della pressa, così da assicurare la massima compattezza e semplificare il

controllo, che avviene direttamente dal display della macchina; la gestione dei parametri stampi è centralizzata, al fine di ridurre i tempi per il cambio di produzione.

La terza macchina mostrata al Plast - Roboshot Alpha-S100iA - ha una forza di chiusura di 100 tonnellate ed è allestita per applicazioni medicali, nello specifico lo stampaggio di una cannula in polipropilene, sfruttando la possibilità di eseguire il controllo e la regolazione accurata della chiusura stampo in ciclo continuo e ad ogni ciclo, con precisione inferiore ai 10 kN. Questa funzione consente anche di regolare automaticamente la forza di chiusura minima necessaria nella fase di iniezione e mantenimento, garantendo in tal modo maggiore sicurezza ed eliminando la necessità di regolazioni manuali. Si ottiene anche un più efficiente sfiato del gas in fase di iniezione, aspetto particolarmente critico nello stampaggio di articoli trasparenti, e concorre ad evitare la formazione di bave dovute ad un'insufficiente pressione di chiusura stampo.

© Polimerica - Riproduzione riservata