

AUTOMAZIONE DEGLI UTENSILI: STANDBY MAGAZIN.

[SZERSZÁM-AUTOMATIZÁLÁS: STANDBY MAGAZIN.]

Un fattore essenziale nella produzione quotidiana è la fornitura degli strumenti giusti. La ricerca degli utensili, la calibrazione, il trasporto e il caricamento del magazzino legano capacità preziose e aggiungono fino a diverse centinaia di ore di lavoro all'anno.

[A mindennapos gyártás egyik fontos tényezője a megfelelő szerszámok készenlétbe állítása. A szerszámok keresése, a mérés, a szállítás és a táruk felszerelése értékes kapacitásokat vesz el, így egy év alatt több száz munkaóra adódik össze.]



Dati tecnici [Műszaki adatok]	SBM 180	SBM 264	SBM 152 TILTENTA 10
Presa utensili [Szerszámfelvevő]	SK 40 / BT 40 / HSK A63	SK 40 / BT 40 / HSK A63	SK 50 / BT 50 / HSK A100
Capacità max. [Max. kapacitás]	180	264	152
Lunghezza utensile A max. [Max. A szerszámhossz]	240 mm	200 mm	250 mm
Capacità A max. [Max. A kapacitás]	100	132	108
Lunghezza utensile B max. [Max. B szerszámhossz]	300/330 mm	250 mm	330 mm
Capacità B max. [Max. B kapacitás]	80	66	20
Lunghezza utensile C max. [Max. C szerszámhossz]	–	330 mm	400 mm
Capacità C max. [Max. C kapacitás]	–	66	24
Tempo di cambio utensile [Szerszámcsere ideje]	17–21 sec.	18–22 sec.	20–25 sec.
Superficie di base [Alapterület]	1340x1340 mm	1660x1660 mm	1660x1660 mm
Altezza costruttiva [Gyártási magasság]	2810 mm	2980 mm	2980 mm

I diametri e le lunghezze massime degli utensili sono adattati alle rispettive macchine.

[A szerszámok átmérője és a szerszámok maximális hossza az adott géphez igazodik.]

Il magazzino utensili in standby HEDELIUS è un magazzino ad armadio che si trova dietro il centro di lavoro. Gli utensili vengono rimossi dal magazzino in standby e inseriti nel magazzino utensili del centro di lavoro tramite un sollevatore prensile montato su ruote. Il tempo di commutazione è di pochi secondi. Gli utensili necessari vengono preselezionati all'inizio di un programma NC. Il software di gestione utensili controlla se gli utensili sono conservati nel magazzino



principale della macchina. Se manca un utensile, l'utensile mancante viene automaticamente inserito dal magazzino in standby nel magazzino principale del centro di lavoro. Se per un pezzo sono necessari più utensili di quelli che possono essere sistemati nel magazzino principale, gli utensili aggiuntivi necessari vengono rimossi automaticamente dal magazzino in standby. Non sono più necessari lunghi cambi manuali degli utensili.

[A HEDELIUS STANDBY szerszámtár egy szekrényes tároló, amelyet a megmunkáló központ mögé helyeznek el. A szerszámokat egy forgathatóan csapágyazott emelőállványra rögzített megfogó veszi ki a STANDBY Magazinból, és helyezi őket a megmunkáló központ szerszámtárába. A csereidő csak néhány másodperc. Az NC-program elején lehet előre kiválasztani a szükséges szerszámokat. A szerszámkezelő szoftver ellenőrzi, hogy a szerszámok bekerültek-e a gép fő tárába. Ha hiányzik egy szerszám, akkor a hiányzó szerszámot a STANDBY Magazinból automatikusan a megmunkáló

központ fő tárába helyezi a berendezés. Ha egy munkadarabhoz több szerszámra van szükség, mint amennyi elfér a fő tárbán, akkor a berendezés a további szükséges szerszámokat is automatikusan kiveszi a STANDBY Magazinból. Megtakarítható az időigényes kézi szerszámcsere.]

Calcolo esemplificativo [Példaszámítás]	Manuale [Manuális]	STANDBY Magazin [STANDBY Magazin]
Tempo di preparazione per utensile [Szerelési idő szerszámanként]	75 sec.	20 sec.
Tempo di preparazione al giorno con 56 utensili [Szerelési idő naponta 56 szerszám esetén]	70 min.	18,5 min.
Tempo di preparazione ogni anno con 250 giorni di lavoro [Szerelési idő évente 250 munkanap esetén]	291 h	77 h
Costi di preparazione ogni anno con una tariffa oraria di 80 € [Szerelési költségek évente 80 € óradíj esetén]	23.280 €	6.160 €

Risparmio annuo 17.120€

Esempio di calcolo: Con quattro procedure giornaliere di riattrezzaggio e una media di 14 nuovi utensili da montare, si ha, in totale, un fabbisogno giornaliero di 56 utensili.

[Megtakarítás évente: 17 120 €

Példaszámítás: Napi négy átszerelés és átlagosan 14 új felszerelendő szerszám esetén a teljes szerszámigény naponta 56 szerszám.]