

ESTIC: MOTORI Z50

Espandibilità e rapidità integrati

- I servo-avvitatori della serie Z50 permettono di realizzare facilmente un sistema di avvitatura a partire dalle semplici applicazioni fino alla realizzazione di multipli complessi.
- Vari metodi di avvitatura sono contemplati, tra cui controllo di coppia, angolo, snervamento, monitoraggio della coppia nelle varie fasi di avvitatura: avvicinamento, ingaggio, battuta e serraggio finale.



AU50 (Axis control Unit)

Il controller per singolo avvitatore è stato sviluppato specificatamente per realizzare serraggi di alta qualità e accuratezza.

Programmi memorizzabili: 99

Risultati avviture: 5115 max

Storico errori di sistema: 50

Il numero massimo di dati dipende anche da quali dati vengono selezionati per gli storici.

MU50 (Master control Unit)

L'unità Master può controllare un multiplo fino a 31 mandrini e può comunicare via seriale con PLC per ridurre i cablaggi.

Gruppi di lavoro: 4

Programmi di avvitatura: 99

Risultati di avvitatura: 20.000

Curve di coppia: 50

Errori di sistema: 200

Il numero di risultati e di curve di coppia dipende anche dal tipo di dati selezionati per gli storici.

organizzati in 4 gruppi da 5 con un'unica Master Unit. Ogni gruppo può lavorare in modo indipendente.

Porta USB

La connessione tra PC e Master Unit può essere fatta con un semplice cavo USB, tramite porta RS232C o tramite Ethernet.

Software applicativo

Il management software è basato su sistema operativo Windows. La programmazione dei parametri e la manutenzione del sistema viene realizzata tramite un'interfaccia semplice e intuitiva.

Data Logger

Questo software, installato su sistemi Windows e connesso tramite rete Ethernet, permette di raccogliere i dati di avvitatura per la tracciabilità e le verifiche del sistema qualità:

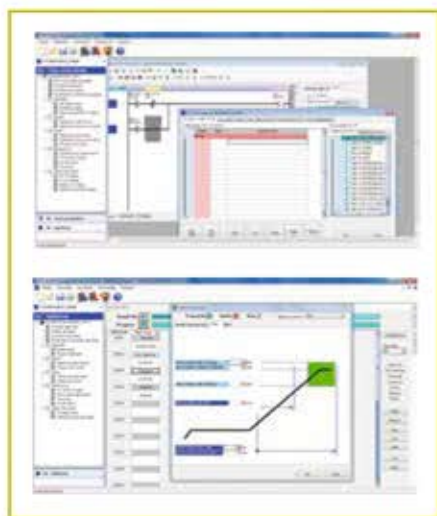
- Raccoglie risultati di avvitatura e curve di coppia
- Database compatibile ODBC (SQL Server) in ambiente windows
- Disponibile in lingua Inglese/Giapponese

Sequenza programmi

Ogni passo, dalla preavvitatura, alla svitatura, alla avvitatura finale può essere programmato come una sequenza del programma 1. Ogni programma può contenere fino a 20 step.

Funzionamento asincrono di un gruppo di lavoro

L'unità master può gestire fino a 4 gruppi di lavoro ed ogni gruppo può lavorare in modo autonomo. Ad esempio in un gruppo di lavoro adibito all'avvitatura di 4 ruote di un veicolo, 20 mandrini sono



Unità motore di avvitatura

Modello	Coppia (Nm)	Velocità Max (Rpm)	Modello centralina	Potenza alimentazione
ENRZ-TU0R5R-S	0.5-5.0	2814	ENRZ-AU50R-10	0,4kVA
ENRZ-TU001R-**	1.0-10.0	1224	ENRZ-AU50R-10	0,4kVA
ENRZ-TU003R-**	3.0-30.0	468	ENRZ-AU50R-10	0,4kVA
ENRZ-TU004R-S	4.0-40.0	1464	ENRZ-AU50R-20	1,2kVA
ENRZ-TU008R-**	8.0-80.0	714	ENRZ-AU50R-20	1,2kVA
ENRZ-TU013R-**	13.0-130.0	500	ENRZ-AU50R-20	1,2kVA
ENRZ-TU020R-**	20.0-200.0	291	ENRZ-AU50R-20	1,2kVA
ENRZ-TU040R-**	40.0-400.0	148	ENRZ-AU50R-20	1,2kVA
ENRZ-TU060R-S	60.0-600.0	113	ENRZ-A*U50R-40	1,7kVA
ENRZ-TU080R-S	80.0-800.0	83	ENRZ-AU50R-40	1,7kVA
ENRZ-TU150R-S	150.0-1500,00	60	ENRZ-AU50R-2K	3,8kVA

Suffisso **: S per modelli diritti, O per modelli Offset

Allocazione I/O

I segnali di I/O locali o remoti possono essere liberamente assegnati via software. Così come la configurazione di I/O derivanti da fieldbus o da PLC via seriale.

Porta Ethernet

La porta Ethernet è presente di default sulla Master Unit. Usando le comunicazioni Ethernet è possibile monitorare e programmare l'unità da postazione remota. Con un unico computer ci si può collegare a diverse Master Unit in una rete.

PLC Seriale

La comunicazione seriale tra MU e PLC può essere realizzata tramite RS232C o RS422.

Fieldbus (opzionale)

La eventuale scheda di comunicazione fieldbus va scelta al momento dell'ordine tra Devicenet, Profibus, CC-Link, Ethernet/IP.

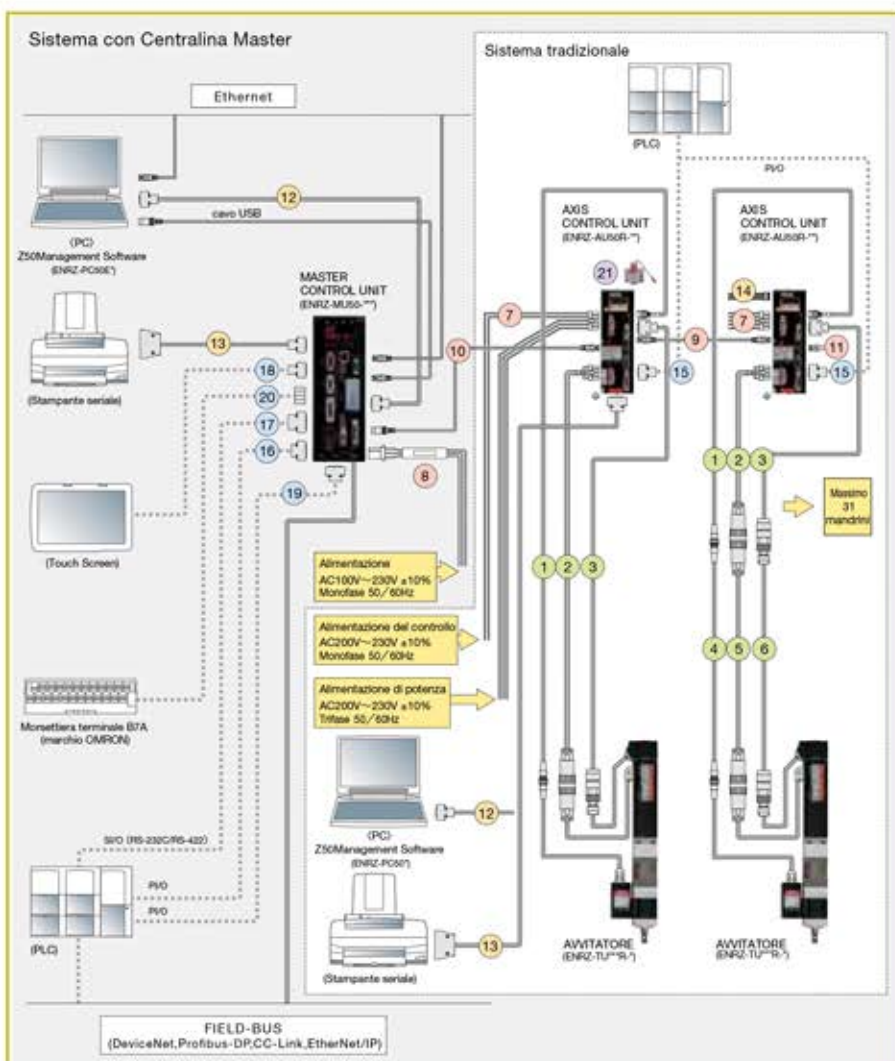
Sistema Master Control

L'unità Master Control è progettata per semplificare la scrittura di sequenze nei multipli fino a 31 mandrini ed evitare l'utilizzo di PLC. La connessione al PLC può avvenire anche tramite linea seriale. I risultati di avvitatura possono essere memorizzati direttamente nel PLC riducendo anche i costi di cablaggio.

Sistema standard

Nel caso di sistema mono-mandrino non è richiesto l'utilizzo della Master Unit. Ogni mandrino viene utilizzato per gesti-

re localmente il proprio avvitatore tramite I/O locali. Fino a 31 avvitatori possono essere collegati tramite master link.



Nota: i numeri sono riferiti alla tabella di pag. 27