

# SHIMASSEMBLYLINE

## MACCHINA PARA LA RETTIFICA DI PIANO E SMUSSI

### FUNZIONE PRINCIPALE

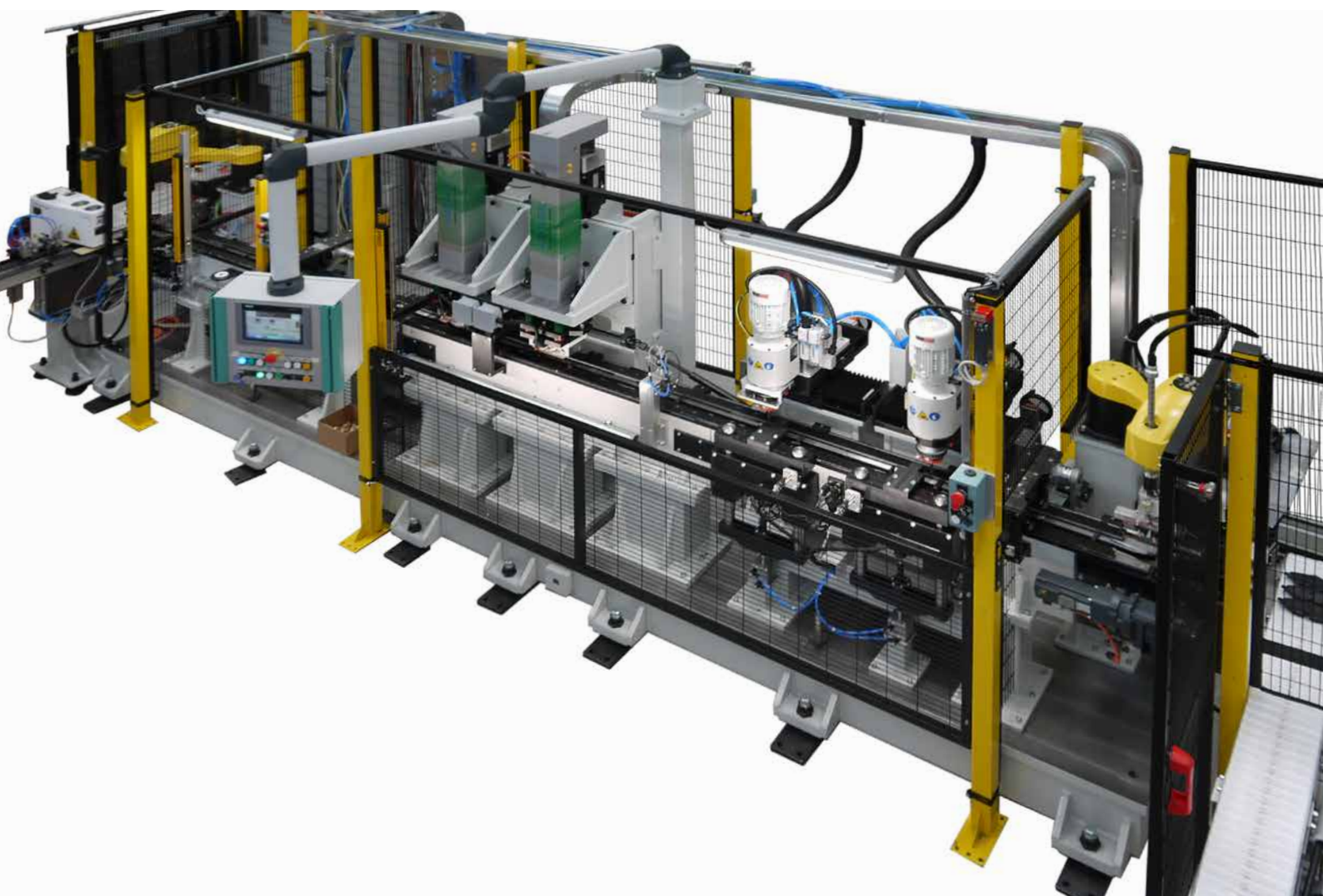
Eseguire le operazioni di montaggio shim e rivettatura su pastiglie freno secondo i disegni del cliente.

### DESCRIZIONE

#### Le caratteristiche principali della linea sono:

- Telaio bancale di supporto trasportatore a facchini e macchinari presenti in linea.
- Trasportatore a catena con facchini per asservimento pastiglie freno, con motoriduttore Bonfiglioli e inverter per la gestione della velocità, robot di carico pastiglia freno, postazione 1 e 2 di montaggio manuale shim con barriera fotoelet. di sicurezza, pressa elettromeccanica1 – pressa elettromeccanica2 – postazione libera per futura pressa o timbratrice tampografica, ribaditura1 - ribaditura2 - robot di scarico pastiglia freno e carico su trasportatore di uscita.
- Postazione di carico pastiglia freno con robot scara corsa 600 mm portata 6 kg.
- Postazione 1 di montaggio manuale shim sul supporto pastiglia freno.
- Postazione 2 di montaggio manuale shim sul supporto pastiglia freno.

- Pressa elettromeccanica Kistler F=4000kg. completa di cella di carico interna piezoelettrica e piastra con resistenze elettriche per una temperatura di 150°.
- Postazione libera per futura pressa o timbratrice tampografica.
- Ribaditrice orbitale Baltec tipo RNE 231 installata su tavola ortogonale con sistema ad assi controllati di registrazione X-Y.
- Postazione di scarico pastiglia freno con robot scara corsa 600 mm portata 6 kg.
- Trasportatore a nastro di uscita pastiglie freno.
- A monte della linea di finitura è previsto un trasportatore a tapparelle a piastre in acciaio zincato completo di cadenzatore pneumatico per le pastiglie freno.
- A bordo del trasportatore a tapparelle in acciaio zincato viene fornito un dispositivo automatico di fiammatura Teca-Print FLG201
- Plc software di gestione linea con comandi a ricetta sul pannello operatore.



## SPECIFICHE TECNICHE

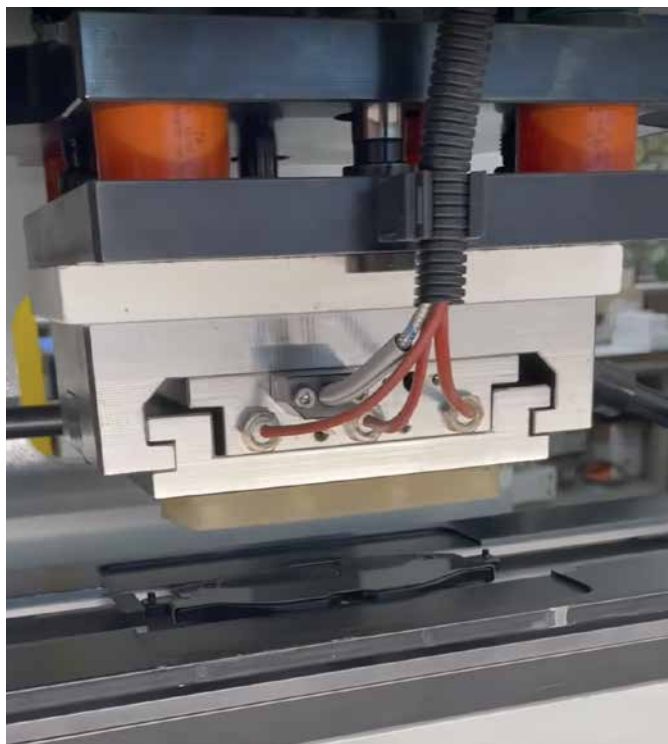
### TEMPO CICLO MEDIO DELLA LINEA

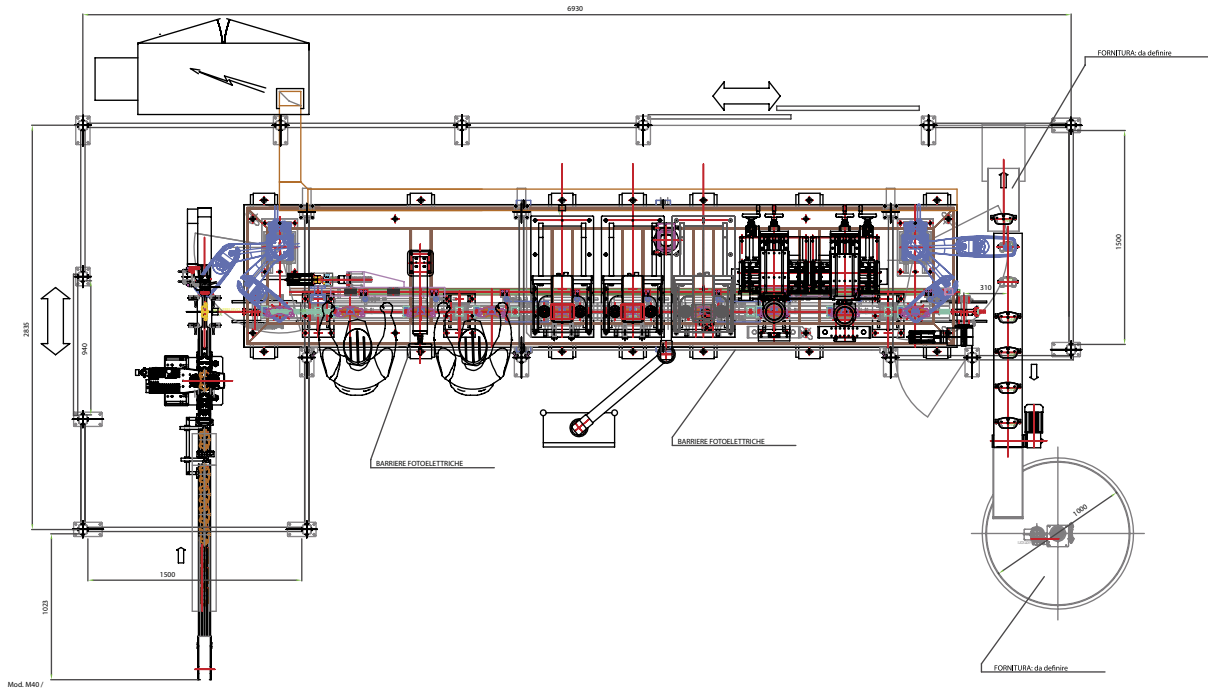
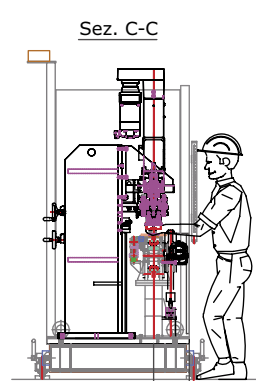
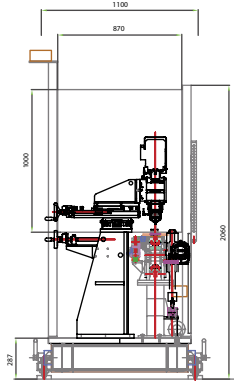
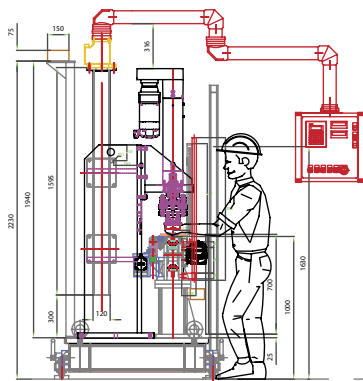
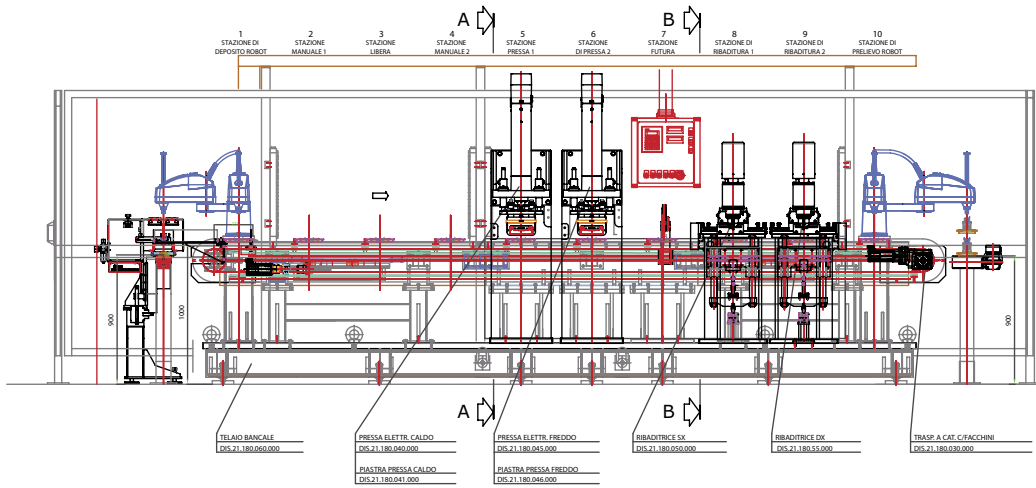
4”

### CICLO / SEQUENZA OPERAZIONI

- Postazione 1 = prelievo della pastiglia freno, precedentemente sottoposta al trattamento di fiammatura tramite il dispositivo automatico Teca-Print, a bordo del trasportatore a tapparelle a piastre in acciaio zincato e deposito della pastiglia freno con robot scara Fancuc sul trasportatore della linea di finitura.
- Postazione 2 = montaggio manuale della shim sulla pastiglia freno in postazione sul trasportatore a catene con facchini.
- Postazione 3 = montaggio manuale della shim sulla pastiglia freno in postazione sul trasportatore a catene con facchini.
- Traslazione avanzamento delle pastiglie freno verso le stazioni successive.

- Postazione 4 = pressione verticale con pressa elettromeccanica F=4000 kg. della shim con interfaccia con piastra con resistenze elettriche per temperatura di 100°.
- Postazione 5 = pressione verticale con pressa elettromeccanica F=4000 kg. della shim con interfaccia con piastra con resistenze elettriche per temperatura di 100°.
- Postazione 6 = libera per futura pressa o timbratrice tampografica.
- Postazione 7 = ribaditura del pin 1 presente sulla pastiglia freno.
- Postazione 8 = ribaditura del pin 2 presente sulla pastiglia freno.
- Postazione 9 = scarico della pastiglia freno con robot scara Fancuc e deposito su trasportatore a nastro di uscita.
- Postazione 10 = trasportatore a nastro di uscita pastiglie freno lavorate.





Scarica i nostri cataloghi scannerizzando il QR CODE o utilizzando il seguente link:  
[www.aseo.srl/cataloghi/](http://www.aseo.srl/cataloghi/)



T H I N K  
 C R E A T E  
 A U T O M A T E

HEADQUARTER.  
 Via Bologna 2,  
 12084 Mondovì CN, Italy  
 T. +39 0174 551555  
 E. info@aseo.srl  
[www.aseo.srl](http://www.aseo.srl)