

CAMAS S.p.A.



**SISTEMI E MACCHINE
DI ASSEMBLAGGIO**



**FÜGESYSTEME
UND - MASCHINEN**



**ASSEMBLY SYSTEMS
AND MACHINERY**



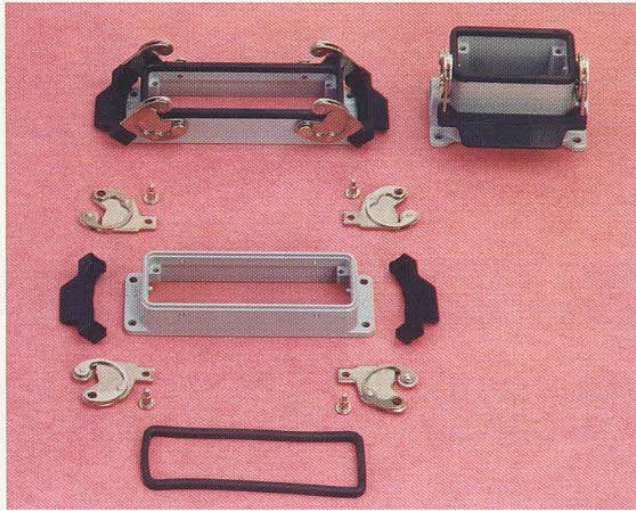
**SYSTEMES ET MACHINES
D'ASSEMBLAGE**



CAMAS

CAMAS S.p.A.
Via Mezzana, 10/12
25038 ROVATO (BS) ITALY
Tel. 030 7702491 - Fax 030 7702303
www.camasonline.it
E-mail: info@camasonline.it





ANNO DI COSTRUZIONE: 1999

DESTINAZIONE D'USO: Macchina semiautomatica per assemblaggio di custodie per connettori elettrici in svariate forme e dimensioni modulari.

TIPOLOGIA DI IMPIANTO: La linea è costituita da 4 macchine a tavola rotante tra di loro collegate. Un operatore è preposto al carico manuale su pallet di un nastro della custodia in alluminio verniciato e della guarnizione in due posaggi affiancati. La prima macchina a tavola rotante effettua, mediante assi cartesiani, il dosaggio di un adesivo sulla guarnizione ed il successivo accoppiamento corpo custodia-guarnizione. Le macchine 2 e 3 effettuano rispettivamente il montaggio della o delle leve destre e della o delle leve sinistre. Il bloccaggio delle leve avviene mediante rullatura epicicloidale di appositi rivetti. La macchina 4 effettua il montaggio delle maniglie in plastica. I pezzi assemblati verranno scaricati e posizionati da un robot antropomorfo all'interno di cestoni. Terminata la posa di uno strato di pezzi il robot provvederà a deporre un foglio di cartone come separatore di strato.

PRODUTTIVITÀ ORARIA: 600



YEAR OF MANUFACTURE: 1999

INTENDED USE: Semi-automatic machine for the assembly of cases for electrical connectors of different shapes and modular dimensions.

TYPE OF PLANT: The line consists of 4 machines featuring a turntable connected to one another. An operator is foreseen for the manual loading onto a pallet of a conveyor belt of the painted aluminium case and the seal in two placements side by side. The first turntable machine, by means of cartesian axes, performs the dosage of an adhesive onto the seal and the subsequent coupling of the seal-case body. Machines 2 and 3 carry out the assembly of the right-hand lever(s) and left-hand lever(s) respectively. The levers are locked in place by means of the planetary gear of special rivets. Machine 4 assembles the plastic handles. The parts assembled are unloaded and positioned by an anthropomorphic robot into baskets. Once one layer of parts has been placed inside the basket, the robot will place a sheet of cardboard on top as a layer divider.

HOURLY PRODUCTION RATE: 600



BAUJAHR: 1999

GEBRAUCHSZWECK: Halbautomatische Fügemaschine für Gehäuse von elektrischen Verbindern in diversen modularen Formen und Abmessungen.

ANLAGENTYP: Die Linie besteht aus 4 miteinander verbundenen Drehtischmaschinen. Ein Bediener versorgt von Hand die auf einem Förderband vorbeifahrenden Paletten mit einem Band des lackierten Aluminiumgehäuses und mit der Dichtung, die er in nebeneinander angeordneten Aufnahmen ablegt. Die erste Drehtischmaschine dosiert über kartesische Achsen einen Kleber auf die Dichtung und vereint anschließend die Dichtung mit dem Gehäusekörper. Die Maschinen 2 und 3 montieren jeweils den oder die rechten Hebel und den oder die linken Hebel. Die Befestigung der Hebel erfolgt durch epizyklisches Aufrollen von eigens dafür vorgesehenen Nieten.

Die Maschine 4 ist für die Montage der Plastikgriffe zuständig.

Die zusammengefügte Teile werden von einem anthropomorphen Roboter von der Maschine genommen und in Behältern abgelegt. Nachdem der Roboter eine Schicht beendet hat, legt er zum Schutz der Fertigteile ein Pappblatt in den Behälter.

STUNDENLEISTUNG: 600



ANNÉE DE CONSTRUCTION: 1999

DESTINATION D'EMPLOI: Machine semi-automatique pour l'assemblage d'étuis pour connecteurs électriques de diverses formes et dimensions modulaires.

TYPE D'INSTALLATION: La ligne est constituée par 4 machines à plateau tournant reliées entre elles. Un opérateur a la fonction de charger manuellement sur la palette d'une bande, sur deux unités de positionnement juxtaposées, l'étui en aluminium peint et le joint. La première machine à plateau tournant effectue le dosage d'une colle sur le joint au moyen d'axes cartésiens, puis l'accouplement du corps de l'étui et de la garniture. Les machines 2 et 3 effectuent respectivement le montage du ou des leviers de droite ou du ou des leviers de gauche. Le blocage des leviers est obtenu par roulage épicycloïdal des rivets correspondants.

La machine 4 effectue le montage des poignées en plastique.

Les pièces assemblées sont déchargées et placées à l'intérieur de paniers par un robot anthropomorphe. Après avoir déposé une couche de pièces, le robot étend une feuille de carton destinée à servir de séparateur.

PRODUCTIVITÉ HORAIRE: 600