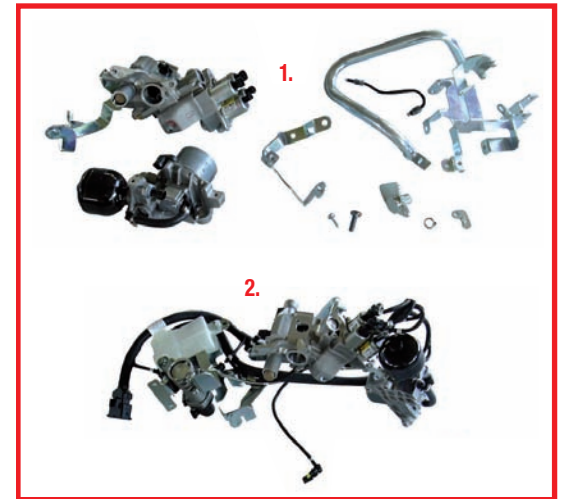
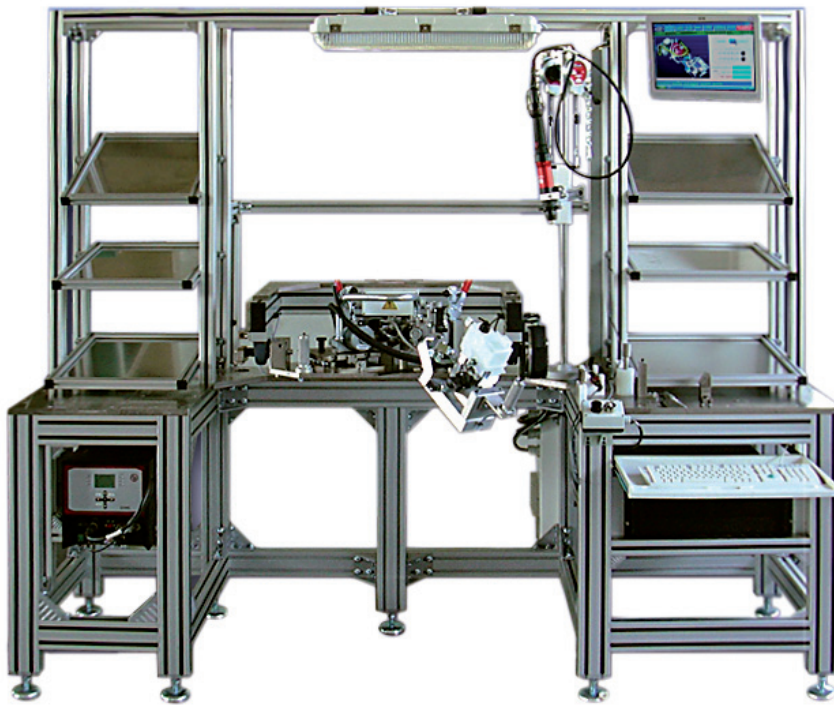




AUTOMOTIVE



1. Componenti kit Selespeed **2. Kit Selespeed assemblato**
1. Selespeed kit's components *2. Assembled Selespeed kit*

Banco di montaggio kit completo Selespeed FIAT M40 *Selespeed Fiat M40 kit assembly bench*



Sistema di avvitatura
Screwing system



Centralina di avvitatura
Screwing unit

DiAMECTechnology

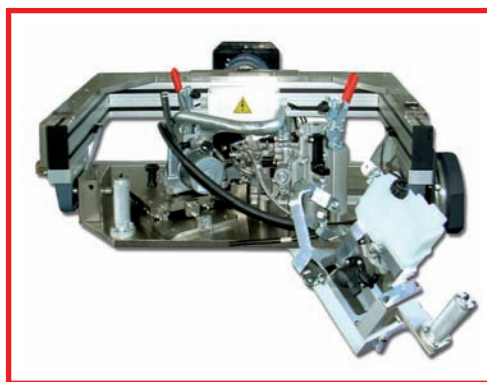
Machines for industrial automation and test



AUTOMOTIVE



Pannello operatore
Operator panel



Attrezzo rotante
Rotating tool



Descrizione

Banco semiautomatico di montaggio kit completo selespeed FIAT M40.

Ciclo di lavoro

- Carico staffa di fissaggio e gruppo valvole su relativi piazzamenti meccanici
- Avvitatura staffa n.1 con gruppo valvole
- Carico staffa n.2 e master-slave su piazzamento ausiliario
- Avvitatura staffa n.2 con master-slave
- Avvitatura serbatoio selespeed su staffa n.2
- Carico gruppo master-slave su attrezzatura principale
- Avvitatura staffa n.1 con staffa n.2
- Montaggio serbatoio DOT
- Carico e bloccaggio power-unit
- Montaggio tubazioni e cavi di collegamento
- Carico ed avvitatura maniglione
- Sblocco e scarico kit assemblato

Caratteristiche meccaniche

- Facilitatore di movimentazione attrezzatura completo di selettori di sgancio freni elettromagnetici su manici di presa
- Attrezzatura disposta su due assi di rotazione indipendenti per piazzamento dei particolari da assemblare
- Freni elettromagnetici per stazionamento attrezzatura in posizione di lavoro

Caratteristiche fluidiche

N.A. (Non applicabile)

Caratteristiche elettriche/SW

La gestione del banco in condotta guidata è affidata ad un PC industriale di marca Asem.

Pulsante di conferma operazione eseguita, per sincronizzare il sistema di condotta guidata con le operazioni dell'operatore.

Sistema elettronico con controllo di coppia e angolo di avvitatura

Gli ingressi e le uscite sono collegati a moduli di I/O remoto SIEMENS che comunicano con il PC per mezzo di una rete PROFIBUS.

Tempo ciclo

N.A. (Non applicabile)



Description

Semiautomatic bench for selespeed FIAT M40 kit assembly.

Working cycle

- Clamp and valves group load on the respective placements
- Bracket nr. 1 screwing with valves group
- Bracket nr. 2 and master-slave load on auxiliary placement
- Bracket nr. 2 screwing with master-slave
- Selespeed tank screwing on bracket nr. 2
- Master-slave group load on main equipment
- Bracket nr. 1 screwing with bracket nr. 2
- DOT tank assembly
- Power-unit locking
- Piping and cables assembly
- Handle screwing
- Unit unlocking and unloading

Mechanical characteristics

- Equipment handling device full of electromagnetic brakes release selectors on handles
- Equipment positioned on two independent axes of rotation for item assembly
- Electromagnetic braking system for equipment positioning

Fluidic characteristics

N.A. (Not applicable)

Electrical and SW characteristics

The equipment management is entrusted to an Asem Industrial PC. Push-button for machine run, in order to synchronize tutorial system with operator working.

Electronic system with torque and screwing angle check.

Inputs and outputs signals are connected to a remote SIEMENS I/O module, which communicates with the PC by a PROFIBUS network.

Cycle time

N.A. (Not applicable)

DiAMEC Technology

Machines for industrial automation and test

Via G. Nickmann 12/A - 70123 **BARI Z.I.**
Phone +39 080.5383572 - Fax +39 080.5313769
info@diamec.it - **diamec.it**