

SEMI PAXY X1000

L'insieme di base è formato da:

- ▶ Piastra supporto.
- ▶ Insieme di 2 carrelli posizionatori di arresti azionati da motori c.c.
- ▶ Attrezzatura di controllo OMRON.
- ▶ Insieme di azionamenti da servomotore indipendente per ogni asse, con viti a ricircolo di sfere e acquisizione tramite encoder.

Il processo di lavoro è il seguente:

- ▶ Si programma la posizione dei fori da punzonare, in quote assolute o incrementali.
- ▶ Quando si avvia il controllo, gli arresti si posizionano per il primo foro.
- ▶ Il materiale da punzonare viene spinto dall'operatore a battuta sugli arresti e si attiva il pedale di punzonatura.
- ▶ La macchina punzona un foro e gli arresti si spostano alla posizione di quello successivo.
- ▶ La sequenza viene ripetuta fino a punzonare tutti i fori.

CARATTERISTICHE

Velocità di spostamento X	0 - 12 m/min
Velocità di spostamento Y	0 - 12 m/min
Precisione di posizionamento	$\pm 0,20$ mm/m
Ripetibilità	$\pm 0,1$ mm

