



## PPE 2

### UNITÀ PICK & PLACE A CONTROLLO NUMERICO

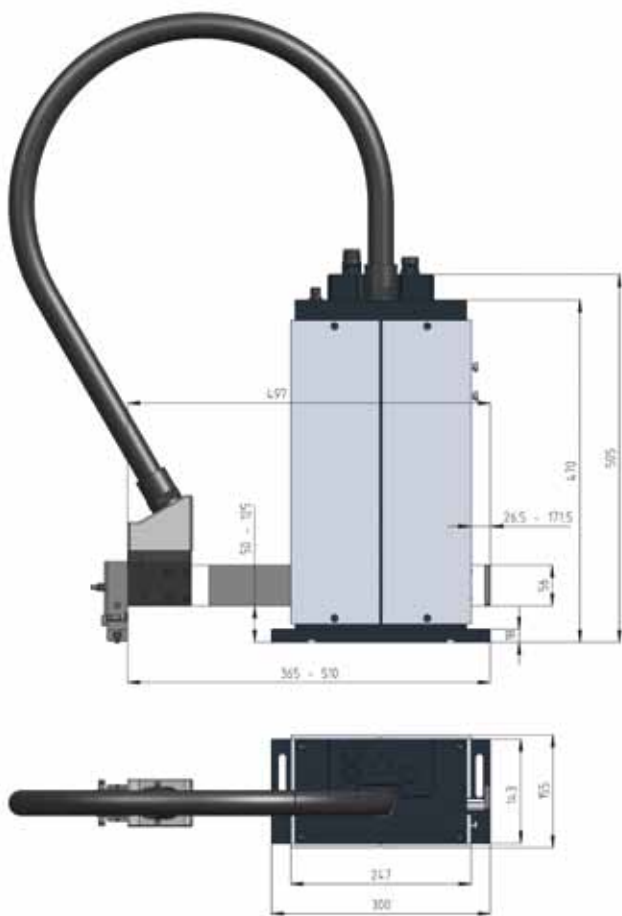
#### Massima dinamicità, estrema precisione

La dinamica unità Pick & Place PPE 2 a controllo numerico integra il sistema di moduli di processo a controllo numerico Bihler dalle elevate prestazioni. L'unità PPE 2 si impone per i tempi di ciclo brevissimi, per la massima precisione e l'eccellente ripetibilità. La sua struttura consente il semplice montaggio di più unità, l'una accanto alle altre.

Realizzata in modo specifico per la struttura modulare del nuovo BIMERIC, l'unità può essere comunque inserita in qualsiasi ambiente. I sistemi di misura di spostamento lineare integrati garantiscono un'eccellente ripetibilità. L'unità PPE 2 può essere configurata in modo variabile e con diversi attrezzi, per coprire un'ampia gamma di applicazioni di montaggio di pezzi di piccole e medie dimensioni.

## I vantaggi in sintesi

- Cicli brevissimi, velocità elevata, massima ripetibilità
- Controllo del movimento sincronizzato con l'impianto da azionare
- Ampie corse di spostamento verticale e orizzontale
- Posizioni e velocità liberamente programmabili
- Sistemi di misura di spostamento integrati
- „Plug & Play“ – tempi rapidi per la messa in esercizio
- Non richiede manutenzione
- Massima sicurezza di processo



## Dimensioni PPE 2

L'unità PPE 2 è stata sviluppata in modo specifico per l'integrazione sul sistema modulare del nuovo BIMERIC. Può essere tuttavia utilizzata in qualsiasi altro ambiente.

## Dati tecnici

Corsa verticale max.	75 mm
Corsa orizzontale max.	145 mm
Precisione di posizionamento	+/- 0,02 mm
Ripetibilità	+/- 0,01 mm
Carico mobile max.	1,5 kg
Velocità ciclo max.	120 1/min.
(corsa verticale 60 mm, corsa orizzontale 120 mm)	

## Collegamenti elettrici

Collegamento a tutte le linee di alimentazione (corrente, controllo, ecc.) sulla stazione di collegamento posta sulla parte superiore dell'unità PPE. Nessuna movimentazione dei cavi motore.

## Sistema di comando

L'unità viene azionata mediante un servoconvertitore a controllo numerico standard con rilevamento di posizione assoluto. La programmazione degli assi e la sincronizzazione con i movimenti della macchina o con altri movimenti assiali a controllo numerico avvengono per mezzo del sistema di controllo Bihler VC 1 con comunicazione CN via ethernet.

(con riserva di modifiche 10/10)