

Ottimizza la produzione con IBM Watson e l'Internet of Things.

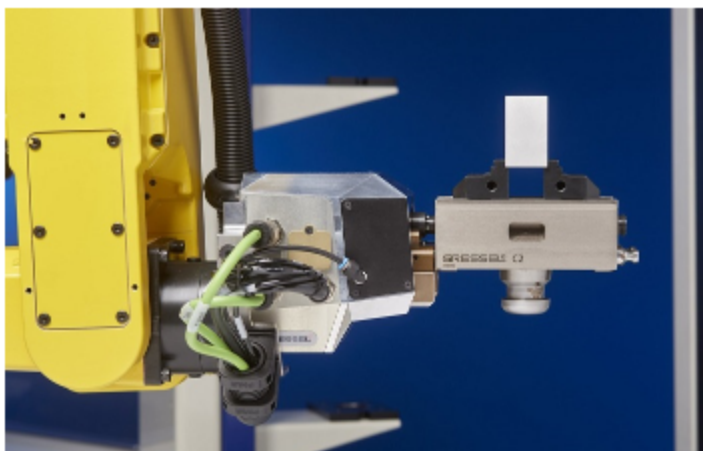
Scopri di più



## Quando la morsa autocentrante diventa anche mano di presa: un'applicazione SCHUNK

02/03/2020 162 volte

Condividi Articolo



R-C2 rivoluziona l'asservimento macchina utensile e si pone come alternativa al sistema pallettizzato, grazie alla sua duplice funzione di morsa autocentrante e mano di presa. ©Foto Gressel

Nell'ambito delle lavorazioni meccaniche, l'asservimento automatizzato è sempre più diffuso anche in caso di lotti singoli o ridotti ed è una delle soluzioni più idonee per migliorare drasticamente la produttività, sfruttando la sinergia tra sistemi di presa e tecnica di serraggio. Leader di competenza in questo campo, SCHUNK presenta una soluzione innovativa sviluppata da Gressel, azienda svizzera del Gruppo, con storica esperienza nel bloccaggio pezzo: R-C2, la morsa autocentrante diventa anche mano di presa.

R-C2 rivoluziona l'asservimento macchina utensile e si pone come alternativa al sistema pallettizzato, grazie alla sua duplice funzione: può fungere sia da morsa autocentrante per il bloccaggio pezzo sulla tavola macchina durante la lavorazione, sia da modulo di presa per la manipolazione e la movimentazione del pezzo su robot. Durante MECSPE, in programma dal 18 al 20 giugno, al padiglione 2 stand H21, una cella dimostrativa realizzata da Quick Load, integratore di isole robotizzate con ventennale esperienza nel settore, illustra i vantaggi di questa innovazione.

Evitando grossi investimenti per un sistema di pallettizzazione e con pochi dispositivi di presa e serraggio, è ora possibile implementare un processo ottimizzato non presidiato per il carico e scarico della macchina utensile.

Sviluppato da Gressel, in collaborazione con la divisione Sistemi di Presa SCHUNK, il sistema R-C2 si compone di due elementi: una morsa autocentrante a elevate prestazioni, con mandrino completamente incapsulato, e un modulo di automazione montato sul polso del robot. Questo modulo è dotato di motore elettrico e di un attacco esagonale mediante il quale è possibile collegare e attuare la morsa per la presa pezzo.

Il motore elettrico permette di regolare liberamente la forza di serraggio fino a 35 kN (100 Nm) e di effettuare le funzioni di monitoraggio con tecnologia laser e RFID. Ricalcando il concept vincente della modularità e della standardizzazione dei componenti che contraddistingue l'assortimento SCHUNK, R-C2 è adattabile ai cambi rapidi per robot SWS e VERO-S NSR, affinché possa essere integrato in svariate applicazioni di automazione.

L'applicazione dimostrativa si compone di tre diverse aree principali: una zona dedicata alla lavorazione, un'altra al magazzino morsa e un'ultima al magazzino pezzi. L'area di lavorazione è attrezzata con un rialzo in alluminio per favorire un accesso ottimale al pezzo su cui è montato un modulo a punto zero per automazione VERO-S NSE A3, ottimizzato per l'utilizzo di pallet singoli, in modo da facilitare il carico-

### IL FATTO



**A Steem for Steel: un'alleanza scuola-lavoro che coinvolge i giovani nel variegato mondo dell'acciaio**

4 grandi aziende dell'acciaio si sono unite per promuovere l'importanza delle discipline STEEM, mostrando alle nuove generazioni il vero volto dell'acciaio e le...



Ottimizza la produzione con IBM Watson e l'Internet of Things.

Scopri di più

### Transfer polishing

### Cyberpolish Series



Innovative Machining Solutions

### TURCK | SICK



Globalizzazione 4.0

Smart Factory

IoT