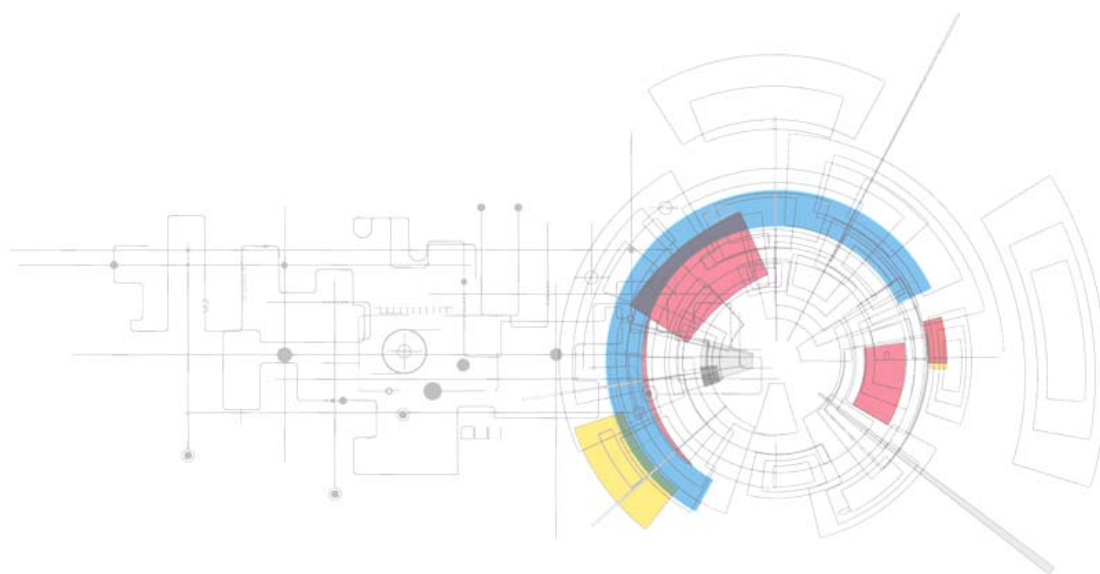


IL CASO DI STUDIO

Manipolatori industriali Quick-Lift®



Postazione di deposito - Scarico lamierati stampati



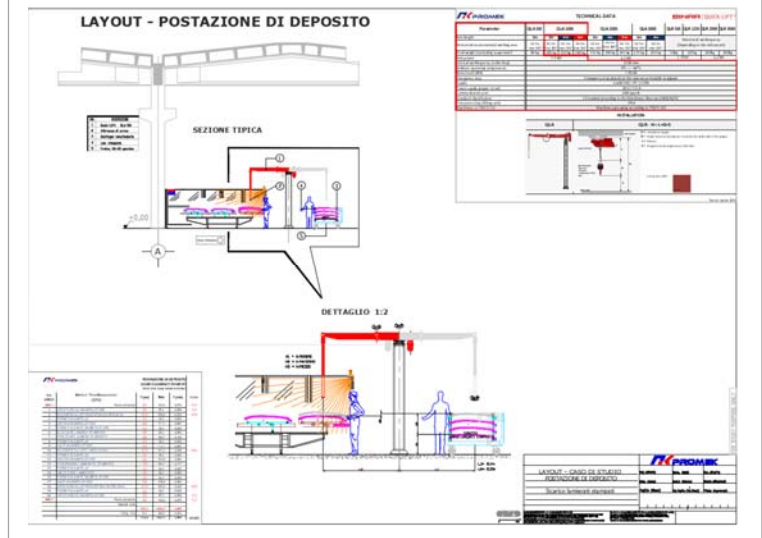
BINAR

Improving your productivity

Fig.1 - Quick-Lift® Arm



Fig.2 - Layout - Postazione di deposito



Quick-Lift®
UN CASO DI STUDIO
NELLA POSTAZIONE
DI PRELIEVO E
DEPOSITO LAMIERATI
STAMPATI

L'applicazione del manipolatore **Quick-Lift® BINAR** nella operazione di deposito stampati in lamierato, ha stabilito un miglioramento nelle condizioni operative nell'ambito della movimentazione, contemporaneamente ottenere il massimo confort per l'operatore e di minimizzare le operazioni di movimentazione di presa e deposito stampati in lamierato con impugnatura (Control Unit).

L'adozione dell'azzeratore di peso, permette di variare (incrementare/decrementare) i carichi/depositi dei lamierati nelle condizioni di forma e peso diversi dovuti al baricentro, l'azzeratore di peso (cella di carico) sono la risposta esatta alle prescrizioni del legislatore che impone di impiegare sistemi di sollevamento alternativi per evitare i danni fisici agli operatori limitando quindi i carichi di movimentazione con **iLab**.

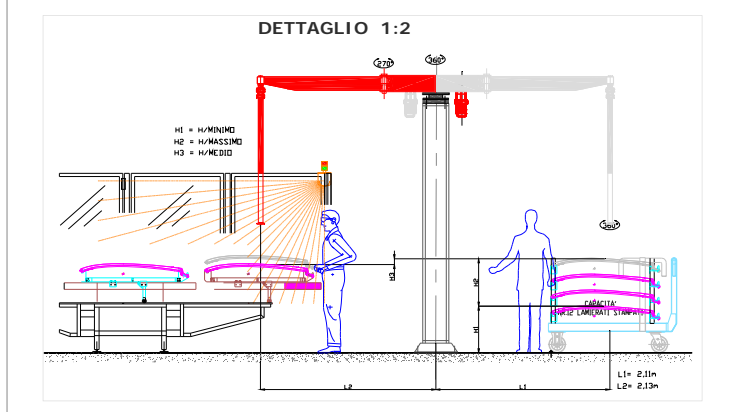


oltre al prelievo e sollevamento con l'ausilio di un RO-RO, ha incrementato la logistica come definito con il metodo **MTM** (Methods-Time Measurement).

Risultato: in considerazione ai pericoli derivanti dell'intero ciclo, la postazione è integrata migliorandone la qualità del lavoro del processo e la riduzione della fatica oggettivando il phase-in e phase-out dei lamierati.

POSTAZIONE
DI LAVORO
PRELIEVO LAMIERATI
E DEPOSITO SU RO-RO

Fig.3 - Attrezzo di movimentazione su Quick-Lift®



In tutti i casi che si debba movimentare un prodotto **Quick-Lift**® ha più di 13 taglie di portata e raggi di azione come in figura (Technical Data) per movimentare:

- un prodotto è fragile, un carico può avere dimensioni che riducono la visuale, azioni ripetitive, ritmo di lavoro definito da un processo meccanico, presa difficile a causa della forma del prodotto, componente con bordi taglienti o spigoli acuti, temperatura dell'oggetto elevata o bassa, sostanze o materiali pericolosi, carichi variabili, spostarsi durante la movimentazione e il baricentro può variare, pezzo collocato in una posizione tale per cui deve essere tenuto o maneggiato ad una certa distanza dal tronco, ecc.

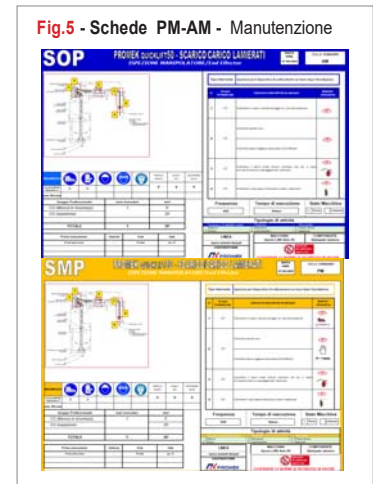
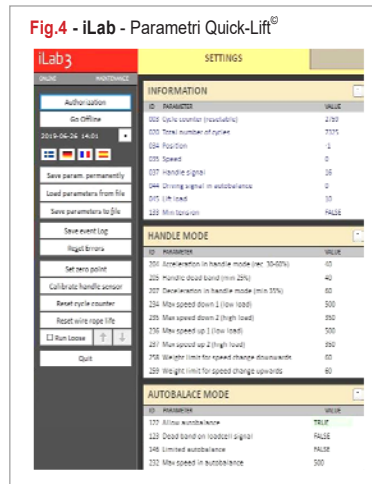


Fig.6 - Manipolatori - Quick-Lift®

Parameter	TECHNICAL DATA								BINAR QUICK-LIFT™				
	QLA 50i		QLA 100i		QLA 200i		QLA 300i		QLR 50i	QLR 125i	QLR 200i	QLR 300i	
Arm length	3m	3m	4m	5m	3m	4m	5m	3m	4m				
Horizontal recommended working area	R2.7m max 360°	R2.7m max 360°	R3.7m max 360°	R4.7m max 360°	R2.7m max 360°	R3.7m max 360°	R4.7m max 360°	R2.7m max 360°	R3.7m max 360°	Horizontal working area (Depending on the rail system)			
Total weight (excluding suspension)	80 kg	105 kg	150 kg	160 kg	155 kg	230 kg	245 kg	215 kg	230 kg	50kg	125kg	200kg	300kg
Max power	1.9 kW				2.2 kW				1.9 kW		2.2 kW		
Vertical working area, stroke length	2700 mm												
Ambient operating temperature	0°C — +40°C												
Noise level (dBA)	< 70 db												
Emergency stop	Emergency stop placed on the manoeuvre handle or gripper												
Supply	1x230 VAC +PE +/-10%												
Power supply gripper (total)	24 V / 1.5 A												
Communication port	USB type B												
Standard classification	CE marked according to the Machinery Directive 2006/42/EC												
Protection class (lifting unit)	IP54												
Machinery to FEM 9.511	Machinery grouping according to FEM 9.511												

ILAB E SCHEDE
PM/AM SI
COMPLETANO
CON LE TAGLE E
TIPOLOGIE DI
LAVORO
DEI MANIPOLATORI

La personalizzazione del manipolatore **Quick-Lift**® con dispositivi di presa standard (End Effectors), consente di trovare la soluzione più adatta al problema di movimentazione con oltre 4000 dispositivi di presa integrati.

Le fasi operative di lavoro si riassumono in:

- Analisi preliminare col Cliente;
- Studio e proposta dell'analisi con le esigenze di movimentazione basate sul metodo di lavoro;
- Condivisione dello studio e metodi;
- Progetto ed eventuali revisioni;
- Fabbricazione e prove di movimentazione (simulazione);
- Consegna e messa in servizio;
- Training e post-assistenza.

La soluzione adottata nel "**caso di studio**" è a colonna fissa a pavimento, altre soluzioni possono essere adottate per esempio:

- su guide di scorrimento (Rail System) a pavimento o aeree;
- pensile fissa;
- pensile su guide di scorrimento;
- pensile scorrevole su telaio a ponte.

La minima manutenzione ordinaria richiesta sui nostri manipolatori se eseguita correttamente come indicato nelle schede AM e PM in fase di installazione, permette di ridurre e mantenere al minimo la necessità di interventi di assistenza sui bilanciatori e azzeratori di peso **Quick-Lift**® e sull'attrezzo di presa o prelievo.

iLab è il dispositivo per l'impostazione dei parametri di sollevamento per semplificare la sostituzione della pinza o end effectors.

Il personale dedicato è sempre presente in per fornire l'assistenza tecnica, per ogni tipologia di richiesta ad esempio: sostituzione di componenti e ricambi, re-tooling nuove produzioni.

