

AUTOMATYZACJA

+ Abplanalp AUTOMATION

Automatization & Robotics



**BĄDŹ ZAWSZE
PRZED KONKURENCJĄ!**



SPIIS TREŚCI

- 4 ODKRYJ AUTOMATYZACJĘ HAAS**
- 6 ZMIENIACZE PALET HAAS**
- 8 APL DO FREZAREK HAAS**
- 10 APL DO TOKAREK HAAS**
- 11 PODAJNIK PRĘTÓW HAAS**
- 12 SYSTEMY ROBOTYZACJI HAAS**
- 14 CELE ROBOTYCZNE CNC ILERI**
- 21 CELE ROBOTYCZNE ABB**
- 22 ROBOTY WSPÓŁPRACUJĄCE – COBOTY ELITE ROBOTS**
- 27 INDYWIDUALNE ROZWIĄZANIA ABPLANALP**
- 28 STANOWISKA DEDYKOWANE ABPLANALP**



#skanujKOD

*Bądź na bieżąco!
Sprawdzaj stale aktualizowaną ofertę rozwiązań
automatyzacyjnych na dedykowanej stronie +Abplanalp*



CNC Ileri Teknoloji



ELITE ROBOTS

YASKAWA



ODKRYJ AUTO

AUTOMATYZACJA FREZARKI



ZMIENIACZE PALET DO FREZARKI



VMC

Zmieniacz palet 3+1

VF-2YT VM-2
VF-2SSYT



UMC

Zmieniacz palet 10+1

UMC-500 UMC-500SS
UMC-750 UMC-750SS
UMC-1000 UMC-1000SS



HMC

Zmieniacz palet 6+1

VF-2YT VM-2
VF-2SSYT



Zmieniacz palet 6+1

EC-400



Zmieniacz palet 20+1

UMC-500
UMC-500SS



Zmieniacz palet 6+1

UMC-1250
UMC-1250SS

AUTOMATYCZNE ŁADOWARKI



CZĘŚCI DO FREZARKI



APL DO FREZARKI

VF-1 VM-2
VF-2 VF-2YT
VF-2SS VF-2SSYT



APL DO UMC

UMC-500
UMC-500SS



KOMPAKTOWY APL

MiniMill Super MiniMill DC-1
DT DM
VF-2 VF-2SS
VF-2YT VF-2SSYT

SYSTEMY ROBOTYCZNE DO FREZARKI



COBOT 5 kg

CM-1
Mini Mill
Modele DM/DT
UMC-500/SS
CL-1



COBOT 10 kg

Małe centra VF
UMC-500/SS
ST-10 - ST-28



COBOT 15 kg

Małe i średnie
centra VF
UMC-500/SS
UMC-750/SS
ST-10 - ST-35



**ROBOT PRZEMYSŁOWY
0 UDZWIGU 7 KG**

Modele DT/DM
VF-1 - VF-2
UMC-500 UMC-500SS
UMC-750 UMC-750SS
UMC-1000 UMC-1000SS



**ROBOT PRZEMYSŁOWY
0 UDZWIGU 25 KG**

VF-1 do VF-5
UMC-500 UMC-500SS
UMC-750 UMC-750SS
UMC-1000 UMC-1000SS



**ROBOT PRZEMYSŁOWY
0 UDZWIGU 50 KG**

VF-6 - VF-11



ZROBOTYZOWANA ŁADOWARKA PALET

Wszystkie UMC
VF-1 do VF-5
VM-2, VM-3



Łatwa w obsłudze automatyzacja frezarek

PROCES OBEJMUJĄCY POWTARZANIE KROKÓW PRODUKCJI
WYKORZYSTANIE TYCH SAMYCH PROGRAMÓW
PRODUKCJA SERYJNA I PRODUKCJA
POJEDYNCZYCH ELEMENTÓW / MIESZANA



Przystępna cenowo automatyzacja frezarek

NISKI KOSZT INWESTYCJI
WIELOKROTNA OBRÓBKĄ TEJ SAMEJ CZĘŚCI
PROSTY ZAŁADUNEK I ROZŁADUNEK CZĘŚCI
MECHANIZM AUTOMATYCZNEGO MOCOWANIA
I ZWALNIANIA ZACISKU



Wszechstronna automatyzacja frezarek

MOŻLIWOŚĆ ODBIORU I ZRZUTU W RÓŻNYCH MIEJSCACH
MOŻLIWOŚĆ MONTAŻU STANOWISKA ODWRACANIA CZĘŚCI
WIELOKROTNA OBRÓBKĄ TEJ SAMEJ CZĘŚCI
MECHANIZM AUTOMATYCZNEGO MOCOWANIA I ZWALNIANIA ZACISKU

MATYZACJĘ

TWOJA PODRÓŻ ZACZYNA SIĘ TUTAJ!
ZESKANUJ KOD, ABY ZNALEZĆ ONLINE SYSTEM
AUTOMATYZACJI, KTÓRY NAJLEPIEJ SPEŁNI
TWOJE POTRZEBY!



AUTOMATYZACJA TOKARKI

SYSTEMY ROBOTYCZNE DO TOKARKI

AUTOMATYCZNE ŁADOWARKI CZĘŚCI DO TOKARKI

PODAJNIK PRĘTÓW HAAS



PODAJNIK PRĘTÓW HAAS

ST-10 - ST-35



AUTOMATYZACJA TOKARKI ŁADOWARKA CZĘŚCI

ST-10Y ST-20 ST-25 ST-28
ST-15Y ST-20Y ST-25Y ST-28Y



COBOT 5 kg

COBOT 10 kg

COBOT 15 kg

ST-10 - ST-28



ROBOT PRZEMYSŁOWY O UDŹWIGU 7 KG

ST-10 - ST-28



ROBOT PRZEMYSŁOWY O UDŹWIGU 25 KG

ST-20 - ST-35
DS-30Y



ROBOT PRZEMYSŁOWY O UDŹWIGU 50 KG

ST-30 - ST-35

AUTOMATYZACJA ZACZYNA SIĘ OD ZADAWANIA ODPOWIEDNICH PYTAŃ.

CO?

Twoi najbardziej utalentowani pracownicy mogą skupić się na kluczowych zadaniach – maszyna poradzi sobie z powtarzalnymi procesami załadunku i rozładunku części. Automatyzacja to najlepsza i najbardziej sensowna droga rozwoju Twojej firmy.

DLACZEGO?

Twoja firma już to robi! Automatyzacja ma kluczowe znaczenie dla kontrolowania kosztów, maksymalizacji wydajności i utrzymania czołowej pozycji na rynku – to Twoja przyszłość. Automatyzacja stała się absolutną koniecznością.

JAK?

W tym obszarze nie ma jednego rozwiązania, które spełniłoby wymagania wszystkich Klientów. Dlatego oferujemy szereg systemów automatyki zaprojektowanych z myślą o określonych potrzebach. Wybierz najlepszą opcję z szerokiej oferty wstępnie skonfigurowanych rozwiązań, które wyróżnia łatwość obsługi, przystępna cena i wszechstronność.



Łatwa w obsłudze automatyzacja tokarek

ŁATWA AUTOMATYZACJA PIERWSZEJ OPERACJI
WIELOKROTNA OBRÓBKA TEJ SAMEJ CZĘŚCI
BEZPOŚREDNIE POŁĄCZENIE Z SYSTEMEM STEROWANIA HAAS
AUTOMATYCZNY PODAJNIK MATERIAŁU O ŚREDNICY DO 3" (76 MM)



Przystępna cenowo automatyzacja tokarek

NISKI KOSZT INWESTYCJI
PROSTY ZAŁADUNEK I ROZŁADUNEK CZĘŚCI
WIELOKROTNA OBRÓBKA TEJ SAMEJ CZĘŚCI
KONFIGURACJA I PROGRAMOWANIE ZA POMOCĄ SYSTEMU STEROWANIA HAAS



Wszechstronna automatyzacja tokarek

WYBÓR NAJBARDZIEJ UNIERSALNEJ OPCJI AUTOMATYZACJI
MOŻLIWOŚĆ ODBIORU I ZRZUTU W RÓŻNYCH MIEJSCACH
MOŻLIWOŚĆ MONTAŻU STANOWISKA ODWRACANIA CZĘŚCI
KONFIGURACJA I PROGRAMOWANIE ZA POMOCĄ SYSTEMU STEROWANIA HAAS

FREZARKA

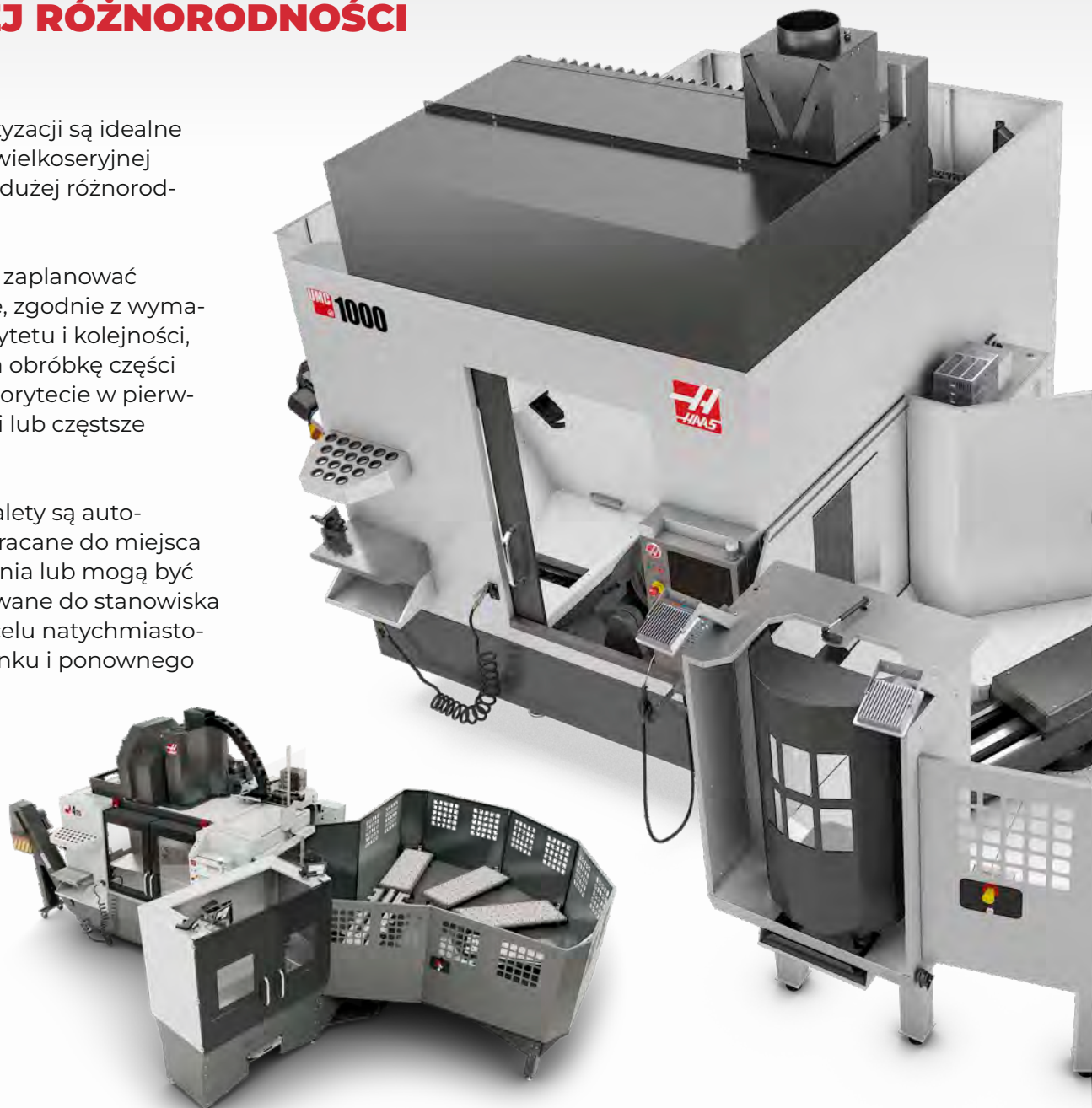
ZMIENIACZE PALET

**ROZWIĄZANIE IDEALNE DO PRODUKCJI
WIELKOSERYJNEJ ORAZ OBRÓBK
O DUŻEJ RÓŻNORODNOŚCI**

Systemy paletyzacji są idealne do produkcji wielkoseryjnej lub obróbki o dużej różnorodności.

Palety można zaplanować indywidualnie, zgodnie z wymaganiami priorytetu i kolejności, co pozwala na obróbkę części o wysokim priorytecie w pierwszej kolejności lub częstsze etapowanie.

Ukończone palety są automatycznie zwracane do miejsca przechowywania lub mogą być sekwencjonowane do stanowiska operatora, w celu natychmiastowego rozładunku i ponownego załadunku.



**3+1 ZMIENIACZ PALET**

- VF-2YT/SSYT, VM-2
- Wymiary palety: **762 x 457 mm**
- Nośność palety: **340 kg**

5+1 ZMIENIACZ PALET

- VF-4/SS
- Wymiary palety: **1 213 x 517 mm**
- Nośność palety: **340 kg**

6+1 ZMIENIACZ PALET

- VF-2YT/SSYT, VM-2
- Wymiary palety: **762 x 457 mm**
- Nośność palety: **340 kg**

6+1 ZMIENIACZ PALET

- VC-400/SS
- Wymiary palety: **558 x 406 mm**
- Nośność palety: **227 kg**

**Robotyczny system paletyzacji**

- Nośność palety: **21 kg**
- Wymiary palety: **210 x 210 mm**
- Liczba palet: **3-15**

6+1 ZMIENIACZ PALET

- UMC-1250/SS - Maks. wymiary przedmiotu: **Ø762 x 610 mm**
- Nośność palety: **226,8 kg**

10+1 ZMIENIACZ PALET

- UMC-500/SS - Maks. wymiary przedmiotu: **Ø406 x 406 mm**
- UMC-750/SS - Maks. wymiary przedmiotu: **Ø406 x 533 mm**
- UMC-1000/SS - Maks. wymiary przedmiotu: **Ø406 x 533 mm**
- Nośność palety: **90 kg**

20+1 ZMIENIACZ PALET

- UMC-500/SS - Maks. wymiary przedmiotu: **Ø203 x 420 mm**
- Nośność palety: **90 kg**



**W PEŁNI ZINTEGROWANE ROZWIĄZANIE
DO ZAUTOMATYZOWANEJ PRODUKCJI**



SYSTEMY APL



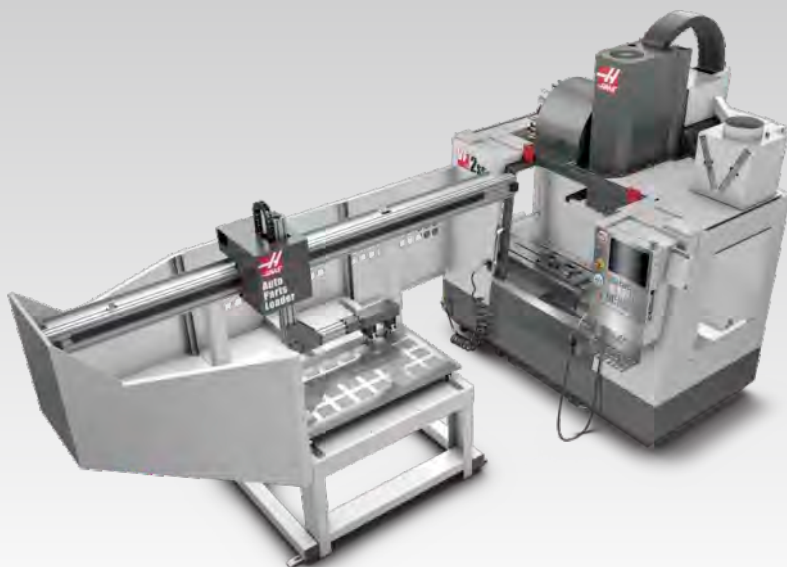
AUTOMATYCZNY PODAJNIK CZĘŚCI HAAS TO PROSTY I NIEDROGI SPOSÓB ZAUTOMATYZOWANIA PRODUKCJI CZĘŚCI I ZWIĘKSZENIA PRODUKTYWNOŚCI

Automatyczny podajnik części (APL), to prosty sposób na automatyzację produkcji części na obrabiarkach Haas.

Łatwy w użyciu interfejs w sterowaniu Haas, prowadzi użytkownika przez prosty proces konfiguracji krok po kroku, który „uczy” ramię APL jego pozycji i umożliwia pełną automatyzację w ciągu kilku minut, załadowując i rozładowując części do obróbki bezobsługowej.



APL DO FREZAREK



APL

- Maksymalny rozmiar części: **146 x 146 mm**
- Maksymalna masa części: **4,5 kg**
- Dostępne w: **VF-1, VF-2, VF-2SS, VF-2YT, VF-2SSYT, VM-2**

Kompaktowy APL

- Maksymalny rozmiar części: **51 x 51 mm**
- Maksymalna masa części: **1,4 kg**
- Dostępne w: **VF-2, VF-2SS, VF-2YT, VF-2SSYT, VM-2, DTs, DMs, MM, SMM, DC-1**

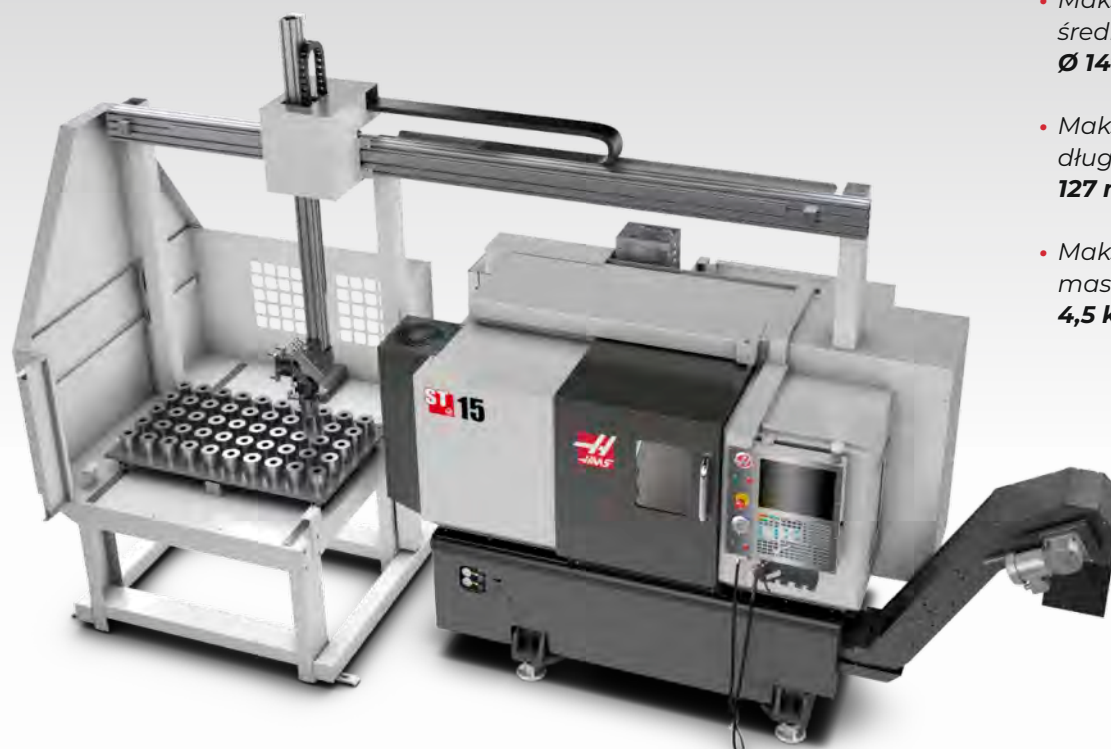


UMC APL

- Maksymalny rozmiar części: **125 x 125 mm**
- Maksymalna masa części: **4,5 kg**
- Dostępne w: **UMC500/SS**

**ŁATWY W UŻYCIU INTERFEJS SYSTEMU
STEROWANIA HAAS PROWADZI UŻYTKOWNIKA
KROK PO KROKU PRZEZ PROSTY PROCES**

APL DO TOKAREK

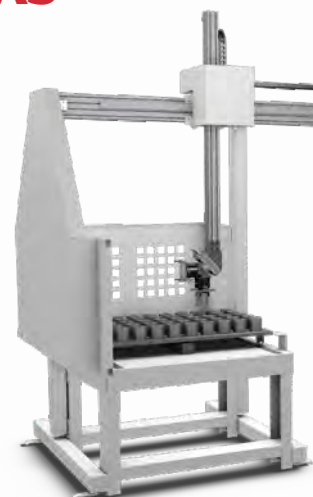


- Maksymalna średnica przedmiotu: **Ø 147 mm**
- Maksymalna długość przedmiotu: **127 mm**
- Maksymalna masa przedmiotu: **4,5 kg**

AUTOMATYCZNA ŁADOWARKA CZĘŚCI HAAS ZOSTAŁA ZAPROJEKTOWANA I ZBUDOWANA DO UŻYTKU W CENTRACH TOKARSKICH I ŁĄCZY SIĘ BEZPOŚREDNIO ZE STEROWANIEM HAAS

Automatyczna ładowarka części Haas, to prosty i niedrogi sposób na zautomatyzowanie produkcji części i zwiększenie produktywności w centrach tokarskich Haas.

Obejmuje sterownik, zdalny uchwyt Jog Handle-Touch i drzwi automatyczne, gdy jest zamawiana z maszyną. Wymaga zdalnego uchwytu Jog Handle i drzwi automatycznych, gdy jest zamawiana osobno. APL jest kompatybilny z opcją przeciwwrzeciona, ale może ładować / rozładowywać części tylko z głównego wrzeciona tokarki.



TOKARKA

PODAJNIK PRĘTÓW



- Obsługiwane średnice prętów:
10-76 mm
- Maksymalna długość pręta:
1 219 mm

PODAJNIK PRĘTÓW HAAS TO PROSTY I NIEDROGI SPOSÓB NA AUTOMATYZACJĘ PRODUKCJI CZĘŚCI W CENTRACH TOKARSKICH HAAS

Podajnik prętów Haas został zaprojektowany i zbudowany wyłącznie do użytku w centrach tokarskich Haas i łączy się bezpośrednio ze sterowaniem Haas.

Innowacyjna konstrukcja oparta na rolkach, zapewnia łatwy dostęp do tylnej części wrzeciona tokarki, w celu szybkiej wymiany adaptera tulei i zmiany średnicy pręta. Wszystkie podajniki Haas wyposażone są również w przystawkę do fazowania prętów.



TOKARKI / FREZARKI



SYSTEMY ROBOTYCZNE



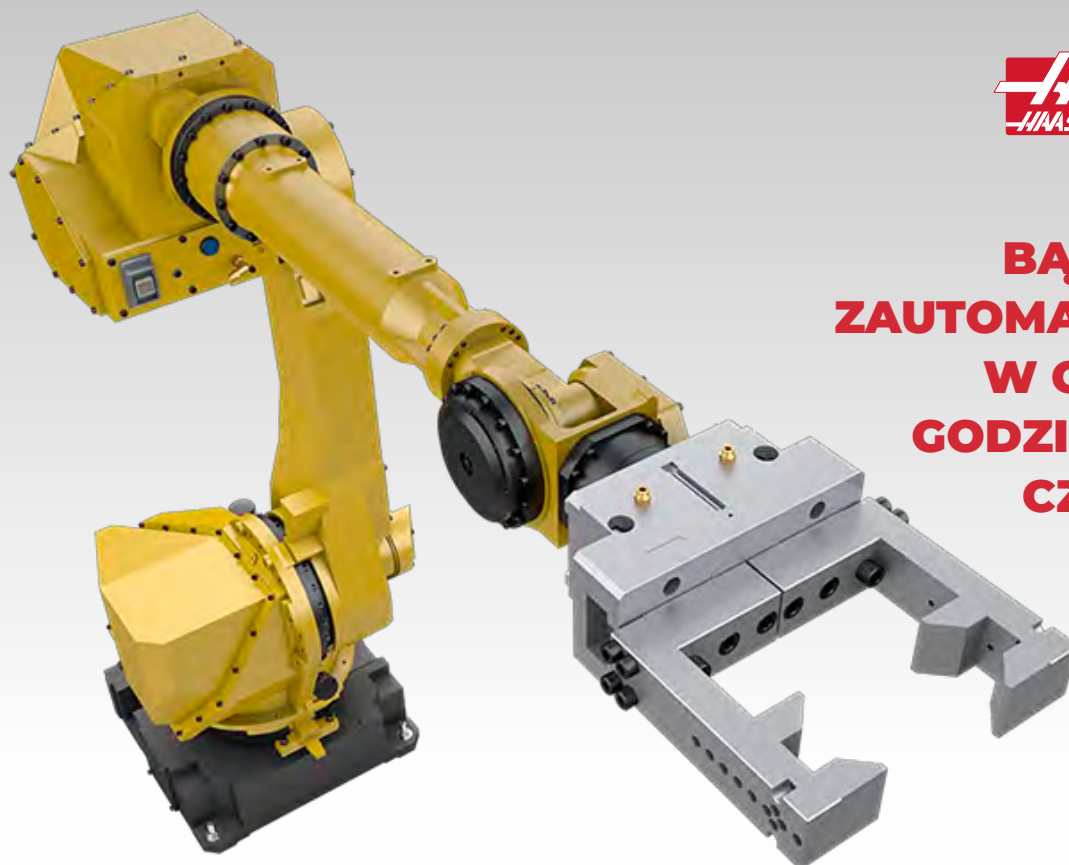
SYSTEM TYPU „WSZYSTKO W JEDNYM” DO TWOJEJ MASZyny!

PAKIET ROBOTA WSPÓŁPRACUJĄCEGO HAAS

Zawiera wszystko, co jest potrzebne do uruchomienia bezpośrednio ze sterowania Haas. Poza cobotem, w zestawie znajdują się podwójne chwytaki pneumatyczne, bariery ochronne, tymczasowa podstawa montażowa, stół części, stacja do obracania części oraz cały niezbędny sprzęt i kable.

PAKIETY ROBOTA HAAS

W pełni zintegrowane systemy robota 6-osioowego zawierające również stojak montażowy, interfejs oprogramowania do bezpośredniego sterowania przez maszynę Haas, skrzynkę interfejsu elektrycznego, osłony bezpieczeństwa oraz wszystkie niezbędne elektromagnesy, sprzęt i kable.



**BĄDŹ W PEŁNI
ZAUTOMATYZOWANY
W CIĄGU KILKU
GODZIN, A NIE DNI
CZY TYGODNI.**

SYSTEMY Z COBOTEM



5 kg
udźwigu

- Zasięg: **800 mm**
- Maks. waga części: **2,9 kg**
- Rozmiar części: **Ø14 - Ø133 mm**



10 kg
udźwigu

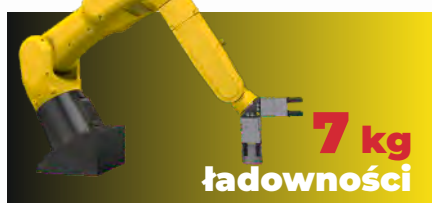
- Zasięg: **1 000 mm**
- Maks. waga części: **6,6 kg**
- Rozmiar części: **Ø16 - Ø152 mm**



15 kg
udźwigu

- Zasięg: **1 300 mm**
- Maks. waga części: **8,6 kg**
- Rozmiar części: **Ø15 - Ø222 mm**

SYSTEMY Z ROBOTEM PRZEMYSŁOWYM



7 kg
ładowności

- Maks. waga części: **3,6 kg**
- Rozmiar części: **Ø16 - Ø152 mm**



25 kg
ładowności

- Maks. waga części: **17 kg**
- Rozmiar części: **Ø13 - Ø206 mm**



50 kg
ładowności

- Maks. waga części: **18 kg**
- Rozmiar części: **Ø83 - Ø307 mm**

OBSŁUGA OBRABIAREK
KAŻDEJ MARKI

CNC Ileri Teknoloji

CELE ROBOTYCZNE

**DOSKONALE PRZEMYŚLANE, PROSTE
I KONKURENCYJNE CENOWO,
GOTOWE CELE ROBOTYCZNE**

10 zasad, jakimi kierujemy się, **korzystając z rozwiązań CNC Ileri:**

1. Nie ma potrzeby programowania robota Fanuc, wystarczy zdefiniować detale.
2. Prosty i zarządzany przez operatora.
3. Cena systemu wraz z wdrożeniem niższa niż cena nowej maszyny.
4. Automatyczna kalibracja z maszyną dodatkowo oszczędza Twój czas.
5. Zachowana przestrzeń dla operatora, aby w razie potrzeby umożliwić obsługę manualną.
6. Automatyzacja zajmuje mało cennego miejsca.
7. Bezobsługowa konserwacja: niższe koszty i brak przestojów.
8. Co najmniej 8h ciągłej pracy bez udziału operatora.
9. Czas załadunku i rozładunku nie zmniejsza wydajności maszyny CNC.
10. Automatyzacja uwzględnia inne operacje produkcyjne, wspierając je.

**CZY ZASTANAWIALIŚCIE SIĘ ILE GODZIN
NA ZMIANĘ PRACUJĄ WASZE OBRABIARKI?
POLICZYLIŚMY TO! U NASZYCH KLIENTÓW,
PRZECIĘTNIE 3-4 GODZINY.**

**Prezentujemy rozwiązania,
które pozwolą na wykorzysta-
nie potencjału maszyn
w niemal 100% czasu,
a jednocześnie poprawią
konkurencyjność produktów.**

Prezentowane cele wyposażone są także m. in. w: funkcję pracy robota podczas wymiany detali, dodatkowe okno inspekcyjne do kontroli detali, funkcję przedmuchu, podwójne chwytaki, zdalne wsparcie, stacje repositionujące, funkcję przedmuchu, system automatycznej kalibracji, system wygradzeń.

Opcjonalnie wyposażone w dodatkowy magazyn narzędzi, uniwersalne separatory i inne rozwiązania, w zależności od potrzeb.

Niezależnie od producenta i dostawcy, wybrane rozwiązanie dostosujemy do automatyzacji Twojej maszyny.



ROBORATOR V1-3

Podstawowy model celi w niezwykle konkurencyjnej cenie. Zajmuje bardzo małą przestrzeń.

Przeznaczony do obsługi mniejszych i średnich tokarek, pionowych centrów obróbczych i szlifierek cylindrycznych.

- Robot Fanuc **7 kg, 6 osi**
- 3 szuflady **600 x 400 mm**
- Maks. wysokość części **80 mm (160 mm opcja)**
- Maks. udźwig każdej szuflady **50 kg**
- Stacja kontroli detali
- Oprogramowanie **SoftBoxy**

ROBORATOR V1-5

Podstawowy model celi ze zwiększoną przestrzenią ładunkową. Zajmuje bardzo małą przestrzeń.

Przeznaczony do obsługi mniejszych i średnich tokarek, pionowych centrów obróbczych i szlifierek cylindrycznych.

- Robot Fanuc **10 kg, 6 osi**
- 5 szuflad **600 x 400 mm**
- Maks. wysokość części **80 mm**
- Maks. udźwig każdej szuflady **50 kg**
- Stacja kontroli detali
- Oprogramowanie **SoftBoxy**



OBSŁUGA OBRABIAREK KAŻDEJ MARKI

CNC Ileri Teknoloji



ROBORATOR **V2**

Cela robotyczna, będąca rozwinięciem wersji podstawowej, o zwiększonych parametrach przestrzeni ładunkowej, udźwigu i zasięgu pracy.

Przeznaczona do obsługi mniejszych i średnich tokarek, pionowych i poziomych centrów obróbczych oraz szlifierek cylindrycznych.

- Robot Fanuc **12 kg, 6 osi**
- 5 szuflad **800 x 600 mm**
- Maks. wysokość części **100 mm**
- Maks. udźwig każdej szuflady **150 kg**
- Stacja kontroli detali
- Oprogramowanie **SoftBoxy**

ROBORATOR **V3** MODEL HYBRYDOWY

Unikalną cechą wyróżniającą tego modelu jest umieszczenie robota na dodatkowej osi, co pozwala na podawanie i odbiór detali przez boczne okno obrabiarki.

W razie alternatywnej potrzeby manualnej obsługi maszyny, operator ma nieograniczony dostęp do przestrzeni roboczej obrabiarki. Przeznaczony do obsługi maszyn przez okno boczne.

- Robot Fanuc **10 kg, 6 osi**
- Dodatkowa **siódma oś robota**
- 5 szuflad **800 x 600 mm**
- Max. wysokość części **100 mm**
- Max. udźwig każdej szuflady **150 kg**
- Stacja kontroli detali
- Oprogramowanie **SoftBoxy**





ROBORATOR V4

Rozwinięcie modelu V3 z wymiennym i mobilnym magazynem detali.

Przeznaczony do obsługi maszyn przez okno boczne.

- Robot Fanuc **10 kg, 6 osi**
- Dodatkowa **siódma oś**
- Mobilny magazyn szufladowy
- natychmiastowa podmiata całego magazynu
- 5 szuflad **800 x 600 mm**
- Maks. wysokość części **100 mm**
- Maks. udźwig każdej szuflady **150 kg**
- Stacja kontroli detali
- Oprogramowanie **SoftBoxy**

ROBORATOR V5

Cela robotyczna z ogromną przestrzenią ładunkową.

Przeznaczony do detali o krótkim cyklu obróbczym.

- Robot Fanuc **10 kg, 6 osi**
- 15 szuflad **800 x 600 mm**
- Maks. udźwig szuflady **150 kg**
- Maks. wysokość części **100 mm**
- Oprogramowanie **SoftBoxy**



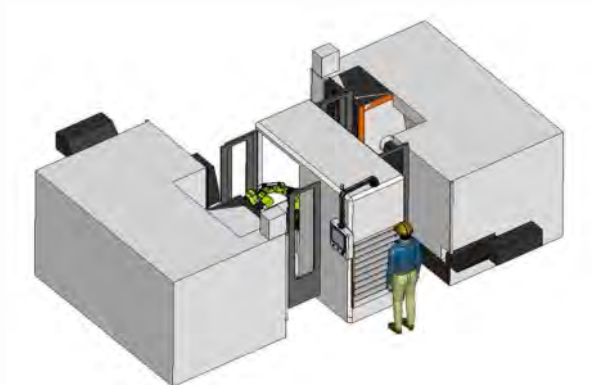
OBSŁUGA OBRABIAREK KAŻDEJ MARKI

CNC Ileri Teknoloji

AVNI

System dedykowany do obsługi
dwóch maszyn CNC.

- Obsługa dwóch maszyn
- Fanuc **12 kg / 25 kg / 35 kg**, 6 osi
- 10 szuflad **1 000 x 800 mm**
- Maks. udźwig każdej szuflady **150 kg**
- Maksymalna wysokość **100 mm**
- **SoftBoxy Automation** Software



Y-Loader

Cela robotyczna zaprojektowana do
automatyzacji produkcji jednostkowej.

Wyposażona w technologię RFID, umożliwia
nie tylko automatyczną wymianę detali,
ale w standardzie także wymianę narzędzi
w obrabiarce.

- Robot FANUC **12 kg / 25 kg / 35 kg**, 7 osi
- Magazyn z regulowanymi półkami
- Pojemność magazynu do **108 detali i 48 części**
- Maksymalna wysokość detali **200 mm**



T-REX

System przeznaczony do obsługi większych maszyn ze średnimi i większymi detalami, o znacznie zwiększonej przestrzeni ładunkowej i udźwigu robota.

- Robot FANUC **12 kg / 25 kg / 35 kg**
- 4 szuflady o wymiarach **800 x 600 mm**
- Maks. udźwig każdej szuflady **200 kg**
- Maksymalna wysokość detali **200 mm**



**WYKORZYSTAJ POTENCJAŁ SWOICH MASZYN
W NIEMAL 100% CZASU, NA 2 I 3 ZMIANIE,
W SOBOTY I ŚWIĘTA**



RODZINA CEL ROBOTYCZNYCH



ABB FlexLoader™ SC 3000

**UNIWERSALNE, KOMPLETNE
SYSTEMY DO OBSŁUGI
DWÓCH MASZYN CNC
Z SZEROKIM SPEKTRUM
GABARYTÓW DETALI**



Podstawową cechą wyróżniającą **cele robotyczne ABB serii SC3000** jest wbudowany system wizyjny. Daje to możliwość nieporównywalnej z innymi rozwiązaniami elastyczności, zdecydowanie przyspiesza i ułatwia obsługę systemu przy dużej zmienności produkcji.

NAJWAŻNIEJSZE WYRÓŻNIKI

- Przeznaczona do pracy mało, średnio lub wielkoseryjnej
- Praca także z detalami wrażliwymi na wzajemną, fizyczną interakcję
- **System wizyjny** umożliwia podawanie detali bez potrzeby stosowania rozwiązań pozycjonujących
- **10 minut** zajmuje uczenie nowego detalu z ograniczeniem dodatkowych operacji przezbrajania
- **1 minutę** - tyle trwa zmiana detalu na wcześniej nauczony
- **Elastyczność** przy dużej zmienności i krótkich seriach
- Nauka operatora systemu **1 dzień**, brak potrzeby programowania robota
- Brak konieczności wgrywania modelu 3D – **system wizyjny sam tworzy model**
- **Znacznie wyższa produktywność** także przy dużej zmienności i małych seriach produkcyjnych
- **Możliwość wyboru** z szerokiej gamy dostępnych modeli w różnych konfiguracjach

OBSŁUGA MASZYN CNC

WIELOZADANIOWE ROBOTY WSPÓŁPRACUJĄCE - COBOTY

**SZYBKIE, Z DUŻĄ
POWTARZALNOŚCIĄ PRACY,
ŁATWE W UŻYCIU
I PRZEMIESZCZANIU,
KONKURENCYJNE CENOWO**

Zaprojektowane do działania w otoczeniu ludzi, roboty współpracujące zmieniają sposób, w jaki myślimy o automatyzacji. Są lżejsze i znacznie łatwiejsze w obsłudze niż tradycyjne roboty przemysłowe, a liczne systemy bezpieczeństwa potrafią unikać lub niwelować skutki ewentualnych kolizji.

Coboty Elite Robots szybko zyskały doskonałą reputację w branży robotyki, z sukcesem pokonując największe przeszkody dla automatyzacji.

Coraz powszechniej wykorzystywane nie tylko w obsłudze maszyn CNC, ale także w wielu innych procesach, takich jak montaż, spawanie, klejenie, inspekcja jakości i wielu innych.

Oferujemy zarówno same coboty do szerokiej palety zastosowań, jak i kompletne stanowiska do obsługi maszyn CNC.

Na szczególną uwagę zasługuje zastosowanie cobotów w sektorze edukacyjnym, do nauki poprzez praktyczne zastosowanie robotyki.





OBSŁUGA MASZYN CNC

SERIA CS

Dedykowana dla klientów poszukujących urządzeń najłatwiejszych w obsłudze i programowaniu.



**ELITE
ROBOTS**



Rys. Ramię robota z serii CS

Model	Udźwig	Masa ramienia	Zasięg	Prędkość TCP	Powtarzalność
CS63	3 kg	16,5 kg	624 mm	1,5 m/s	±0,02 mm
CS66	6 kg	22 kg	914 mm	1,5 m/s	±0,03 mm
CS612	12 kg	37 kg	1 304 mm	1,5 m/s	±0,05 mm
CS620	20 kg	60 kg	1 800 mm	3,9 m/s	±0,1 mm
CS625	25 kg	58 kg	1 500 mm	3,3 m/s	±0,08 mm



Rys. Teach pendant robota z serii CS



Rys. Sterownik wraz z teach pendantem robota z serii CS



SERIA **EC**

Dedykowana dla klientów, którym łatwiej jest wykorzystać doświadczenia w programowaniu robotów przemysłowych.



Rys. Ramię robota z serii EC

Model	Udźwig	Masa ramienia	Zasięg	Prędkość TCP	Powtarzalność
EC63	3 kg	13 kg	624 mm	2,0 m/s	±0.02 mm
EC66	6 kg	17,5 kg	914 mm	2,8 m/s	±0.03 mm
EC68-08	8 kg	17 kg	820 mm	2,5 m/s	±0.03 mm
EC616	16 kg	32,5 kg	954 mm	2,8 m/s	±0.03 mm
EC612	12 kg	33,5 kg	1 304 mm	3,2 m/s	±0.05 mm
EC64-19	4 kg	33,5 kg	1 900 mm	4,0 m/s	±0.1 mm



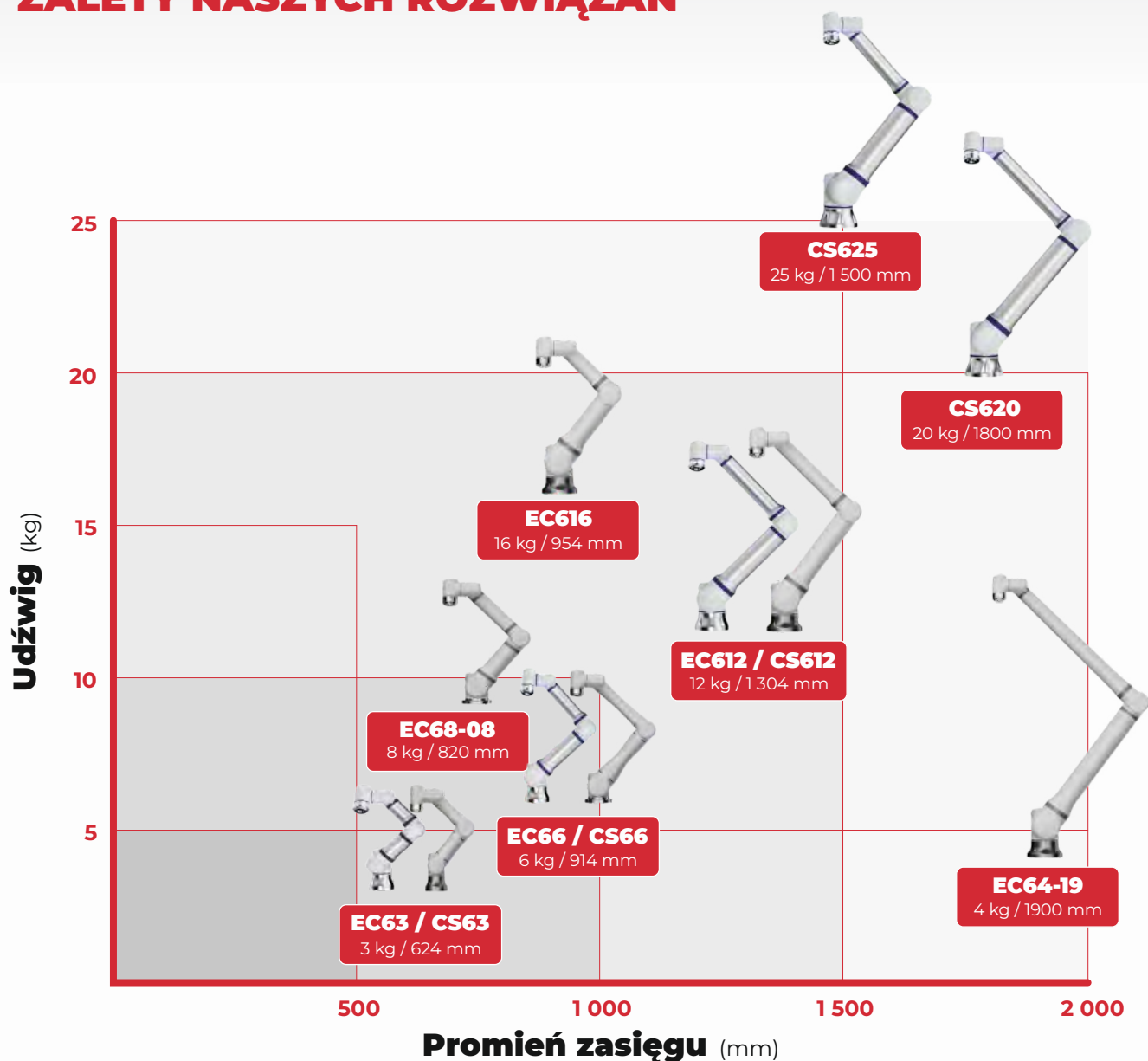
Rys. Teach pendant i skrzynka sterownika robota z serii EC.

ROBOTY WSPÓŁPRACUJĄCE - COBOTY

ZAKRES PRODUKTOWY



**SZYBKOŚĆ, ELASTYCZNOŚĆ I NIEZAWODNOŚĆ,
A TAKŻE WIODĄCY STOSUNEK CENY
DO JAKOŚCI - TO ZDECYDOWANE
ZALETY NASZYCH ROZWIĄZAŃ**



NA SPECJALNE ZAMÓWIENIE

INDYWIDUALNE PROJEKTY AUTOMATYZACYJNE

**W WIELU PRZYPADKACH ZAUTOMATYZOWANIE
OBSŁUGI MASZYN WYMAGA CAŁKOWICIE
INDYWIDUALNEGO PODEJŚCIA.**

Oferujemy audyt techniczny, projektowanie i wykonanie zrobotyzowanych stanowisk do obsługi maszyn, z uwzględnieniem specyficznych wymagań klienta i procesu produkcyjnego.

Wykorzystywanie robotów do budowy stanowisk zautomatyzowanych wiąże się z projektowaniem i wykonawstwem podzespołów mechanicznych, które są zestawiane w kompletne zintegrowane systemy maszyn współpracujących z robotami.

Do najważniejszych z nich należą magazyny detali - stanowiska do odkładania wykonanych elementów czy urządzenia do pozycjonowania detali.



NA SPECJALNE ZAMÓWIENIE

STANOWISKA DEDYKOWANE

**STANOWISKA DEDYKOWANE Z UŻYCIEM
ROBOTÓW YASKAWA (MOTOMAN),
COBOTÓW ELITE-ROBOTS, FANUC I ABB.**

Wykorzystanie robotów do budowy stanowisk zautomatyzowanych, wiąże się z koniecznością posiadania wiedzy z różnych dziedzin techniki np. mechanika, elektryka, programowanie, niekiedy również wiedza z zakresu elektroniki przemysłowej czy informatyki.

Przystępując do prac nad stanowiskiem dedykowanym, zaczynamy od dokonania symulacji pracy stanowiska, gdzie określamy zasięgi robota, możliwości wejścia robota do maszyny, zakres przestrzeni do odkładania detali. Analizujemy czas cyklu robota w stosunku do czasu pracy maszyny oraz określamy, ile detali zostanie wykonanych w ciągu jednostki czasu. Dzięki temu, jesteśmy w stanie wyliczyć czas zwrotu inwestycji. Do projektowania części mechanicznej, wykorzystujemy systemy CAD/CAM.

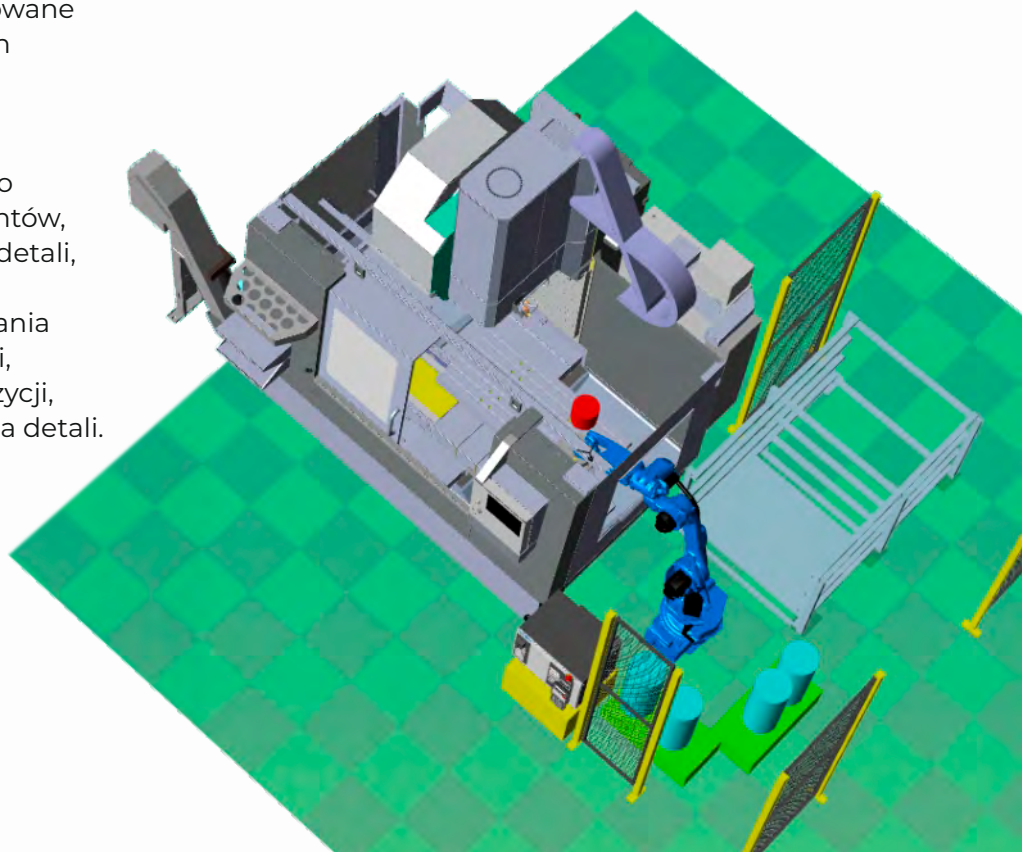
Zajmujemy się również wykonawstwem podzespołów mechanicznych, które są zestawiane w kompletne, zintegrowane systemy maszyn współpracujących z robotami.

Do najważniejszych z nich należą:

- magazyny detali - stanowiska do odkładania wykonanych elementów,
- urządzenia do pozycjonowania detali,
- wieże chwytaków,
- modelowanie placów do chwytania detali a także: statywy, podajniki, transportery, elementy do repozycji, dodatkowe stacje do czyszczenia detali.

Swoim stanowiskom nadajemy znak CE.

Symulacja stref kolizyjnych, przy wchodzeniu robota z detalem do maszyny.



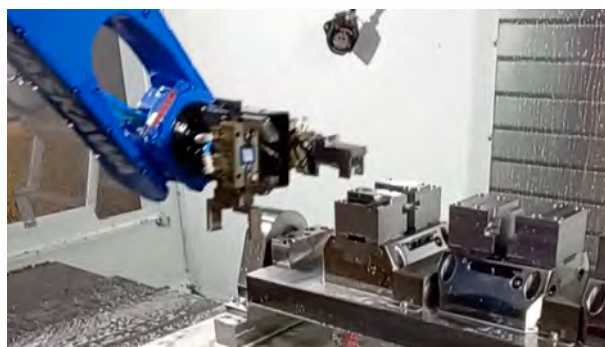
TOKARKI I FREZARKI

PRZYKŁADY ZASTOSOWAŃ ROBOTÓW Z MASZYNAMI CNC

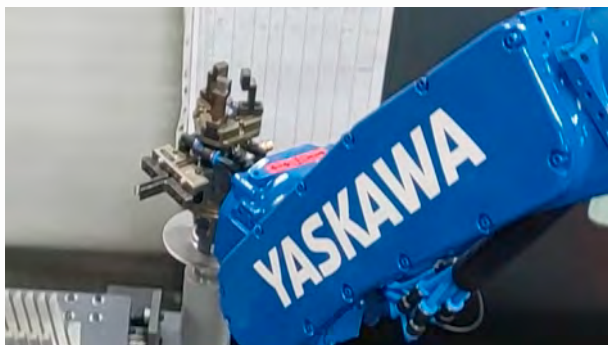
KOMPLETNE ROZWIĄZANIA

Nasze stanowiska są rozwiązaniami kompletnymi. Projektujemy i wykonujemy m.in. mocowanie detali czy dobór automatycznych elementów zaciskowych np. imadeł.

W razie konieczności wszystkie elementy mocowania, montujemy na czwartej osi, która nazywana jest „kołyską”.



ANALIZA SPOSÓBU TRZYMANIA DETALU



Układ trzech chwytaków w kiści robota.

Złożoność procesu technologicznego, optymalizacja czasu pracy maszyny, wymaga od nas dokładnego przeanalizowania sposobu trzymania detalu.

Zdarza się, że wieża chwytaków, która znajduje się w kiści robota, posiada kilka zamontowanych chwytaków.

TOKARKI I FREZARKI

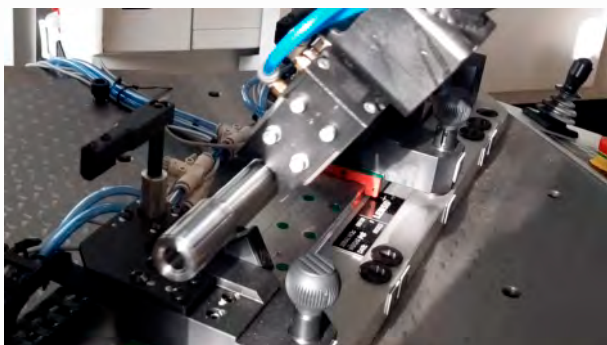
WSZYSTKIE TYPY MASZYN Z NASZEJ OFERTY

Nasze rozwiązania automatyzacji jesteśmy w stanie dostarczyć do wszystkich typów maszyn, proponowanych w portfolio firmy Abplanalp.



Integracja robota Motoman GP25-12 z maszynami Nakamura Tome WT-250II.

INTEGRACJA SYSTEMÓW POMIAROWYCH



Złożone procesy technologiczne wymagają zastosowania urządzeń pomiarowych np. mikrometrów optycznych a czasami nawet maszyn pomiarowych, które z powodzeniem integrujemy.

Integrujemy m.in. maszyny pomiarowe Renishaw, Zeiss, Kyence.



TOKARKI I FREZARKI

POTRZEBUJESZ STANOWISKA DEDYKOWANEGO? SKONTAKTUJ SIĘ!

Mamy doświadczenie w podawaniu detali o wadze około 30 kg, używając odpowiednio dużych robotów o udźwigu 50 kg i większych.

Zachęcamy do kontaktu w sprawie zaprojektowania i wykonania stanowiska dedykowanego lub doposażenia maszyn w systemy:

- czyszczenia detali, przedmuchy, przedmuchy przez kanał chłodzący,
- wieże chwytaków,
- czujniki zacisku imadeł,
- projektowanie i wykonywanie palców do chwytaków,
- inne, dedykowane elementy.



YASKAWA



Masz pytania?
Jesteśmy do Twojej dyspozycji!



tel. +48 785 996 758



automatyzacja@abplanalp.pl

Abplanalp Sp. z o.o.

02-979 Warszawa

ul. Kostrzyńska 36

T: (+48 22) 379 44 00

biuro@abplanalp.pl

www.abplanalp.pl



#skanujKOD