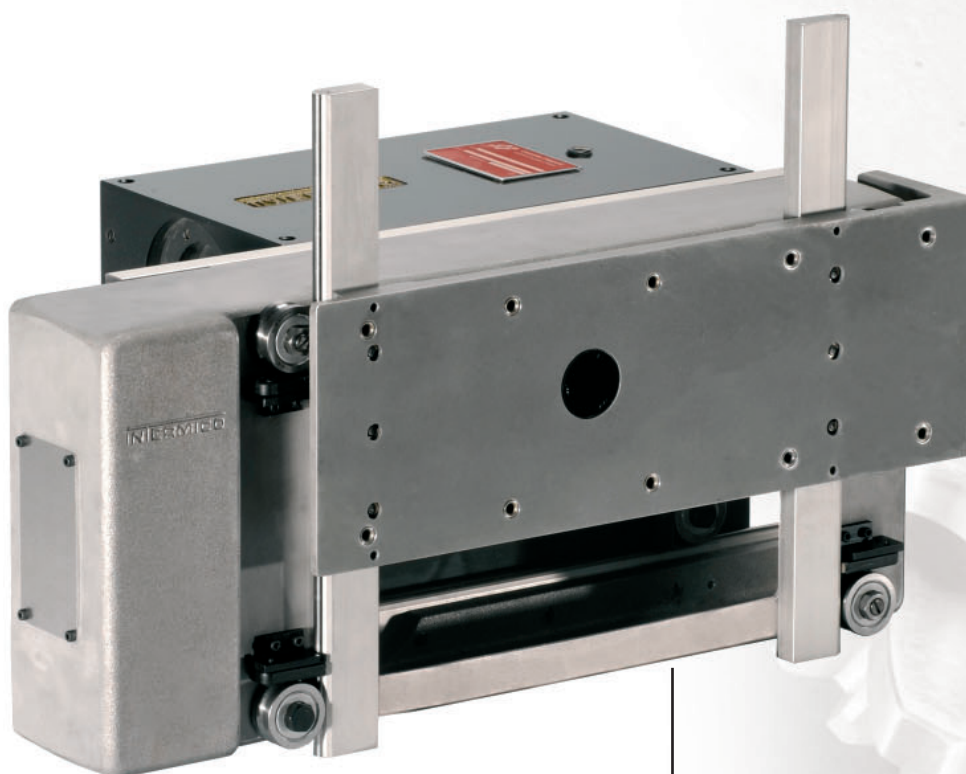


MANIPOLATORI LINEARI

H65T - H80T - H105T - H130TL

H..T



- Scatola in ghisa a tenuta stagna.
- Sincronizzazione meccanica del ciclo.
- Silenziosità e dolcezza dei movimenti.
- Ingombri contenuti.
- Possibilità di incorporare il riduttore a vite senza fine.
- Manutenzione ridotta.
- Vasta gamma di movimenti standard.



COLOMBO FILIPPETTI
COLLABORATIVE ENGINEERING

<http://www.cofil.com> - E-mail: cofil@cofil.com
Via G. Rossini 26 - 24040 Casirate D'Adda Bg IT
Phone +39 0363 3251 - Fax +39 0363 325252

Sommario**PAG**

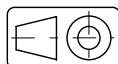
1.	Notizie generali	2
2.	Dati tecnici	2
3.	Tipo di movimento standard	3
4.	Dimensioni di ingombro.....	4
5.	Designazione.....	4

Le unità di misura sono conformi al sistema metrico internazionale SI

Le tolleranze generali di fabbricazione sono secondo UNI – ISO 2768-1 UNI EN 22768-1

Illustrazioni e disegni secondo UNI 3970 (ISO 128-82)

Il metodo di rappresentazione dei disegni convenzionale



La Colombo Filippetti Spa si riserva il diritto di effettuare in qualsiasi momento modifiche utili a migliorare i propri prodotti. I valori contenuti nel presente catalogo non risultano pertanto vincolanti.

Il presente catalogo annulla e sostituisce i precedenti.

Non è ammessa la riproduzione , anche parziale , del contenuto e delle illustrazioni del presente catalogo.

NOTIZIE GENERALI

Il manipolatore INTERMICO è un meccanismo compatto utilizzabile ovunque si presenti la necessità di caricare, scaricare trasportare o semplicemente spostare, automaticamente, rapidamente e dolcemente, pezzi o piccole unità operatrici.

Il movimento desiderato viene eseguito dal manipolatore per mezzo di una trasmissione completamente meccanica a camme coniugate, che assicurano un movimento preciso e senza giochi durante l'intero ciclo di spostamento.

Il manipolatore INTERMICO può essere azionato sia in modo automatico con un proprio motore elettrico, sia per accoppiamento diretto all'albero principale della macchina con la quale deve funzionare in perfetto sincronismo.

Se la velocità di rotazione dell'albero principale della macchina, dal quale si vuole derivare la motorizzazione è elevato, l'azionamento del manipolatore può avvenire attraverso l'albero della vite senza fine che è incorporate nel manipolatore stesso. Entrata E; nello stesso modo come per l'azionamento realizzato con motore elettrico.

Se la velocità dell'albero principale della macchina e il movimento del manipolatore sono uguali (rapporto 1:1) è possibile utilizzare direttamente l'albero "Ø" come albero di entrata; in questo caso il manipolatore verrà fornito senza la coppia vite senza fine corona elicoidale.

Sull'albero d'entrata "Ø" si possono inoltre calettare camme ausiliarie che servono per il comando del motore autofrenante, del gruppo freno-frizione, dell'apertura e chiusura delle pinze di presa, piccole unità operatrici, ecc.

Il manipolatore INTERMICO è adatto a diversi tipi di montaggio e può essere fissato al basamento della macchina, ad una mensola o ad una colonna che ne consenta la regolazione in altezza. Per il fissaggio si utilizzano i fori filettati che si trovano sul corpo in ghisa della scatola.

Pinze di presa e posa, piccole unità operatrici e altri attrezzi possono essere incorati sia frontalmente che lateralmente al piatto porta attrezzi del manipolatore utilizzando gli appositi fori di fissaggio.

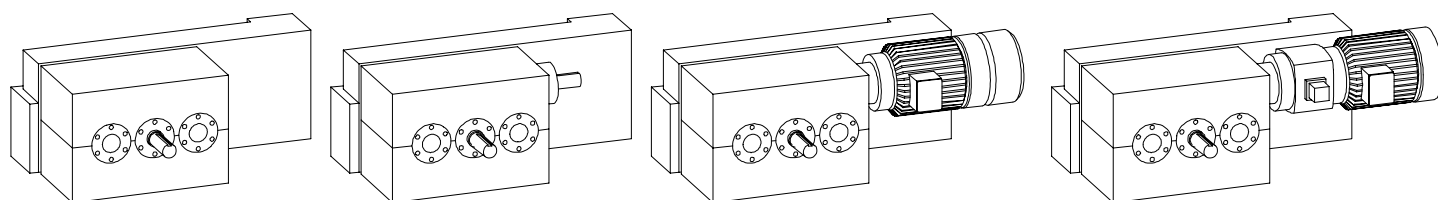
Ancorando al piano laterale porta attrezzi due pinze si ottengono due movimenti paralleli. La distanza minima consentita tra le pinze è di 2 corse "X".

Con due pinze distanti fra loro come la corsa "X", si può trasportare un particolare lungo tale direzione con uno stazionamento di presa e posa intermedio, a distanza doppia dal punto iniziale. Parimenti con 3 pinze e 2 stazionamenti intermedi lo spostamento totale può diventare il triplo della corsa "X".

Il manipolatore INTERMICO non necessita di manutenzione: gli organi meccanici interni funzionano in bagno d'olio e le guide sono lubrificate a grasso.

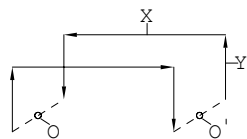
DATI TECNICI

SERIE	CORSE		RAPPORTI DI RIDUZIONE	VELOCITÀ GIRI/1'	GRANDEZZA MOTORE - 4 POLI		CAPACITÀ DI CARICO	
	DIREZIONE X	DIREZIONE Y			IEC	KW	BATTUTE/1'	KG
H 65 T	150±1	50±0.5	19	75	80B-B14	0.75	60	6
			26	54				
			34	41				
			48	29				
			63	22				
			70	20				
H 80 T	215±1	100±0.5	20	70	90L-B14	1.5	60	13
H 80 TL	330±1	100±0.5	30	47	80B-B14	0.75	40	8
H 105 T	300±	120±0.5	50	28	100L-B5	2.3	60	20
			80	18				
			24	57				
H 105 TL	480±1	120±0.5	31	45	90S-B5	0.97	40	30
			41	34	100M-B5	1.7	40	12
			50	28	90S-B5	0.85	20	30

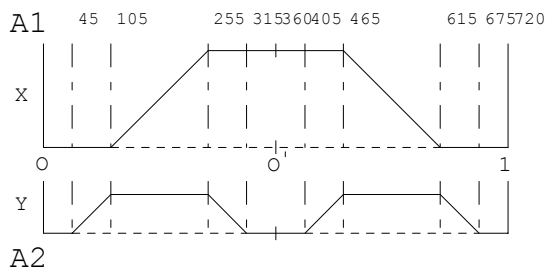


TIPO DI MOVIMENTO STANDARD

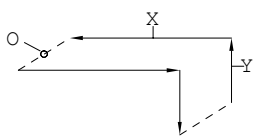
DIAGRAMMI DI MOVIMENTO



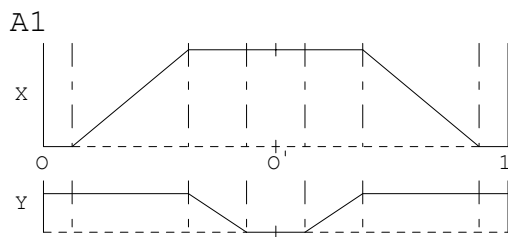
A1-A2



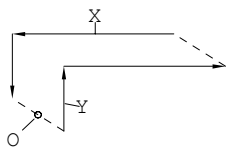
22.552.5 127.1471.80202.332.5 307.3373.60



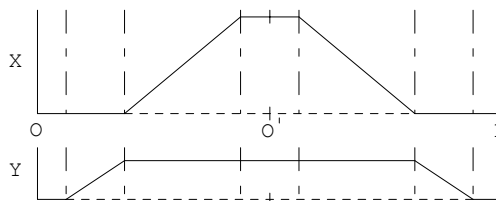
B1



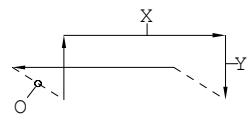
22.5 112.5 157.5 202.5 247.5 3373.60



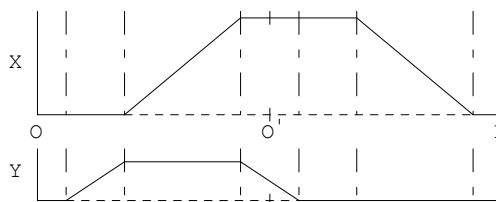
B2



22.5 67.5 157.5 202.5 292.5 3373.60



C1

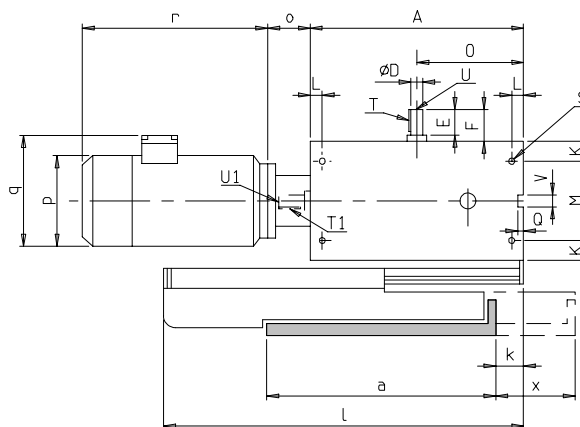
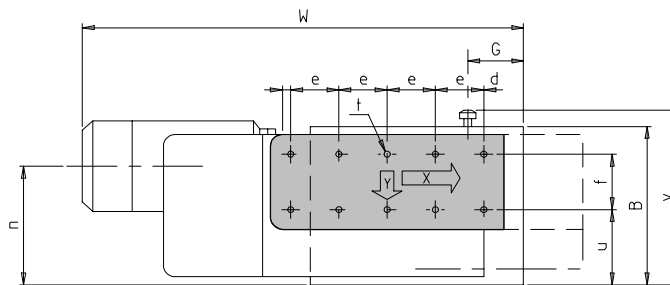
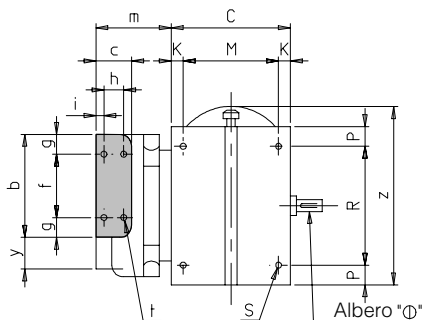


22.5 67.5 157.5 202.5 292.5 3373.60

Negli schemi di movimento, le linee tratteggiate rappresentano le pause del movimento.

I manipolatori con movimento di tipo A1 effettuano in una rotazione completa dell'albero d'entrata solamente 1/2 ciclo; il percorso va da O a O'. L'intero ciclo (da O a 1) viene perciò eseguito in 2 giri completi dell'albero d'entrata Ø. La linguetta dell'albero d'entrata Ø è in posizione orizzontale quando il piatto porta attrezzi si trova nei punti O o O' del percorso.

Una battuta o ciclo completo viene eseguita nel periodo che va da O a 1 dei diagrammi di movimento.



■ Piano porta attrezzi

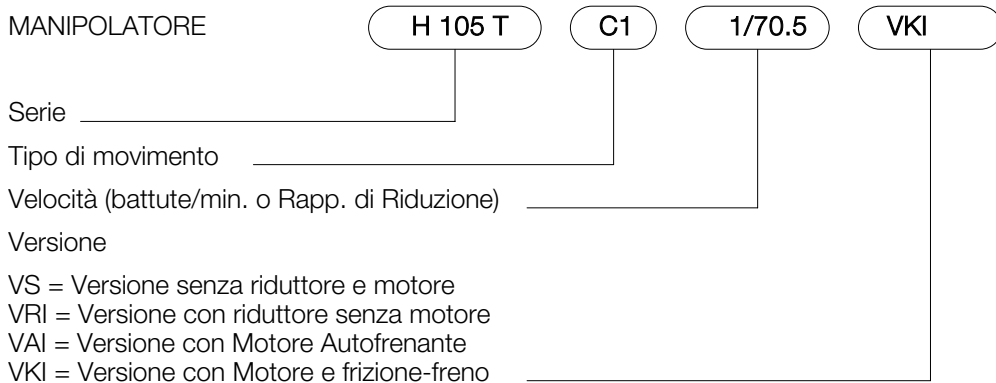
DIMENSIONI DI INGOMBRO

SERIES	A	B	C	D	E	F	G	L	M	K	O	P	Q	R	S	UNI 6601-69		UNI 3221		W Max	V
																T	T ₁	U	U ₁		
H 65 T	288	220	167	19	40	43	56	10	117	25	149	30	4	160	M 8x15	8x6x35	5x5x18	M 6x16	M 5x12.5	578	8
H 80 T	370	280	214	28	60	65	65	13	189	13	190	30	-	220	M 8x15	8x7x55	6x6x30	M 10x22	M 6x16	755	-
H 105 T	520	360	284	30	80	85	95	18	249	18	275	35	-	290	M 10x20	8x7x75	8x7x30	M 10x22	M 10x22	931	-

SERIES	a	b	c	d	e	f	g	h	i	k	l	m	n	o	p max	q	r max	t	x	y	u	v	z
H 65 T	374	166	68	37	75	130	18	45	11	20	49	108	173	58	156	122	231	M 8x15	150	50	70	247	251
H 80 T	505	174	105	38	108	130	22	65	20	30	670	149	220	51	176	139	334	M 8x15	215	100	124	307	298
H 105 T	678	232	105	38	150	130	51	65	20	73	937	169	280	48	250	150	363	M 10x15	300	120	173	387	368

I manipolatori H 80 TL e H 105 TL hanno dimensioni di ingombro, del gruppo manipolatore, speciali. Le dimensioni di ingombro vengono fornite a richiesta.

DESIGNAZIONE



NB. Elencare tutte le caratteristiche della motorizzazione eventualmente richiesta.





[to create]

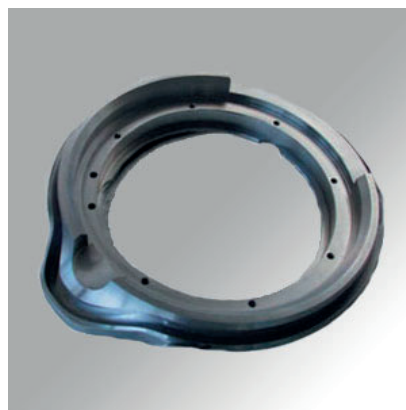
in movement with the times

Prodotti

Meccanismi a camme e prodotti speciali



Gruppo con doppia camma sferica per automazione meccanica



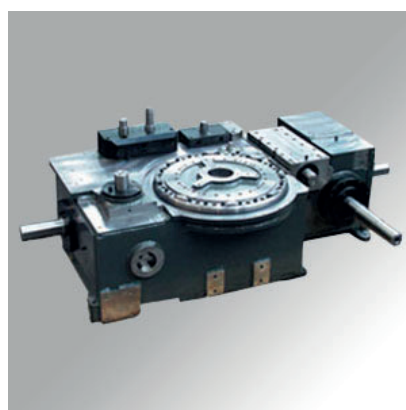
Combinazione di una camma con profilo piano e una camma con profilo globoidale



Camma cilindrica



Meccanismo a camme globoidali con quattro movimenti in uscita sincronizzati



Meccanismo con diversi tipi di camme che producono in uscita sette movimenti sincronizzati oscillanti e intermittenti



Meccanismo ad assi paralleli e camme piane



Camma piana con profili coniugati

... la cultura della precisione

