



TASK

Automating the future

schiaivi 

TASK DYNAMIC

Task Dynamic, la division automatisation de Schiavi Macchine International, est spécialisée dans les solutions d'automatisation industrielle avancées et sur mesure, avec une expertise particulière dans le travail de la tôle. Forts d'une expérience de plusieurs décennies, nous nous consacrons à l'optimisation des processus de production et à la maximisation de l'efficacité opérationnelle pour nos clients.

SOMMAIRE

P. 04	Vision et mission
P. 06	Compact Server
P. 08	Compact Tower
P. 10	Multi Tower
P. 12	Sorting
P. 14	Tri-Table de palettes
P. 16	Logiciel
P. 18	Options
P. 21	Fiches techniques

VISION ET MISSION

INNOVATION ITALIENNE ET EXCELLENCE DE LA FABRICATION

Depuis plus de 60 ans, Schiavi Macchine incarne l'excellence de la fabrication italienne. Chaque machine est conçue et fabriquée en Italie, mettant en valeur le meilleur du « Made in Italy » grâce à une innovation continue dans les solutions d'automatisation de la tôlerie.

DES SOLUTIONS PERSONNALISÉES POUR UNE EFFICACITÉ MAXIMALE

Nous fournissons des machines personnalisées, à la pointe de la technologie, qui améliorent chaque étape de la production. Chez Schiavi, la qualité et l'efficacité sont des valeurs fondamentales qui assurent des résultats tangibles et garantis.

UNE ENTREPRISE FAMILIALE AVEC UNE VISION

Schiavi Macchine est une entreprise familiale, guidée par des valeurs de respect, de responsabilité et de dévouement. Aujourd'hui dirigée par la troisième génération de la famille Zinetti, l'entreprise poursuit son héritage d'innovation et d'excellence à chaque projet.

LES RACINES ITALIENNES DANS LE MONDE

Avec plus de 14 000 machines installées dans le monde entier, Schiavi est fier d'exporter l'excellence italienne dans le monde entier. Notre mission est de fournir des solutions de pointe, en maintenant l'Italie à l'avant-garde de l'innovation industrielle.

TASK DYNAMIC

CONCEPTS CLÉS POUR UNE AUTOMATISATION SUR MESURE

1

EFFICACITÉ

Des solutions sur mesure optimisent chaque étape de la production, en réduisant le temps et les ressources nécessaires. Les systèmes conçus pour répondre aux besoins spécifiques des clients permettent d'éviter les gaspillages, d'accroître la productivité et d'améliorer l'efficacité globale de l'usine.

2

PRÉCISION

L'automatisation personnalisée garantit que chaque opération est effectuée avec la plus grande précision, minimisant ainsi les erreurs et garantissant une production de haute qualité.

3

FLEXIBILITÉ

Les systèmes modulaires et configurables offrent la flexibilité nécessaire pour s'adapter aux changements du marché ou aux modifications de la chaîne de production, sans interrompre les opérations.

4

INTÉGRATION

Chaque système s'intègre parfaitement à l'équipement existant, ce qui permet d'optimiser le flux de travail, de minimiser les temps d'arrêt et de synchroniser les étapes de production.

5

FIABILITÉ

TASK Dynamic construit des systèmes robustes et durables qui garantissent une grande fiabilité, même dans des environnements intensifs, avec un minimum de temps d'arrêt.

6

UN SOUTIEN CONTINU

Offrant un support technique continu de la conception à l'après-vente, TASK Dynamic propose une surveillance à distance et une équipe de service clientèle réactive pour une intervention rapide, garantissant une performance maximale du système.

MULTI TOWER

SOLUTIONS DE STOCKAGE



- STOCKAGE DE GRANDE CAPACITÉ
- SYSTÈME DE PRÉLÈVEMENT AUTOMATISÉ
- MODULAIRE ET CONFIGURABLE
- DIFFÉRENTES OPTIONS D'IMPLANTATIONS
- INTÉGRATION DES MACHINES LASER
- FONCTIONNEMENT AUTONOME
- CHARGEMENT / DÉCHARGEMENT EFFICACE
- MANIPULATION DE PRÉCISION
- SOLUTIONS DE STOCKAGE PERSONNALISÉES

La **MULTI TOWER** offre une solution de stockage flexible et de grande capacité pour le traitement automatisé. Entièrement personnalisable, elle s'intègre parfaitement aux stations de chargement/déchargement et de tri laser pour créer des cellules de traitement autonomes. Le système central de prélèvement automatisé gère les mouvements des tiroirs pour un chargement et un déchargement efficaces et un fonctionnement indépendant à long terme.

GRANDE CAPACITÉ DE STOCKAGE

La Multi Tower offre une grande capacité de stockage, capable d'accueillir de grands volumes de matériaux, ce qui la rend idéale pour les environnements de production à forte demande.

AUTONOMIE À LONG TERME

Conçue pour des opérations prolongées, la Multi Tower peut fonctionner de manière autonome pendant de longues périodes, ce qui réduit les besoins de recharge et de supervision fréquents.

CONFIGURATION PERSONNALISABLE

Adaptable aux exigences de chaque établissement, la Multi Tower peut être configurée pour répondre à des besoins spécifiques en matière d'agencement et de production, garantissant une intégration transparente avec les flux de travail existants.

HORAIRES DE TRAVAIL ET FLEXIBILITÉ

Grâce à ses options avancées de planification des travaux, la Multi Tower offre une gestion et une planification flexibles du matériel, ce qui permet de gérer efficacement différents types de travaux sans interruption.

MANIPULATION RAPIDE ET SÛRE

Conçue pour la vitesse et la sécurité, la Multi Tower assure une manutention rapide des matériaux tout en respectant des protocoles de sécurité stricts, minimisant ainsi les risques et maximisant la productivité.

DES CAPTEURS DE CONTRÔLE FIABLES

Équipée de capteurs de contrôle précis, la Multi Tower garantit un fonctionnement fiable, en contrôlant chaque étape pour assurer une manipulation précise et réduire le risque d'erreur.

FOCUS

Le système de stockage Task Dynamic est une solution complète, efficace et sûre pour le stockage et la manutention des tôles. Capable de s'adapter à différentes exigences de production et de conception robuste, c'est le choix idéal pour les entreprises qui souhaitent optimiser l'espace et améliorer le flux des matériaux.

MULTI TOWER

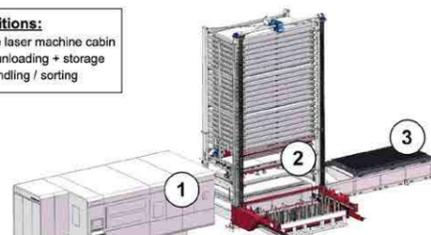
SORTING

AUTOMATISATION LASER + MODULE DE TRI



- »»»»»» AUGMENTATION DE LA PRODUCTIVITÉ
- »»»»»» FLEXIBILITÉ
- »»»»» RÉDUCTION DES COÛTS DE PRODUCTION
- »»»»»»»»»»»» OPTIMISATION DES LOTS
- »»»»» RÉDUCTION DES RISQUES LIÉS À
- »»»»» ACCIDENTS DE MANUTENTION MANUELLE

Pallet positions:
(1) Inside the laser machine cabin
(2) Loading/unloading + storage
(3) Sheet handling / sorting



La division Task de Schiavi Macchine International propose des systèmes de tri avancés conçus pour optimiser le flux de matériaux et augmenter la productivité. Nos solutions de tri entièrement automatisées traitent le tri des composants avec rapidité et précision, en minimisant les erreurs et en garantissant l'exactitude de l'ensemble du processus. Avec l'option d'extension laser du changeur de palettes, la cellule de tri peut être installée au-dessus de la zone de changement de palettes en position 3. Cette configuration permet à la machine de tri de fonctionner en « temps masqué », laissant la position 2 disponible pour un chargement et un déchargement ininterrompus. Cette configuration permet à la trieuse de fonctionner en « temps masqué », laissant la position 2 disponible pour le chargement et le déchargement ininterrompus de la machine laser. Le tri a lieu lors de la

dernière étape, au cours de laquelle les pièces usinées sont séparées et triées à l'aide des fonctions « pick-and-place » et « palettisation ». Chaque pièce découpée est soigneusement placée sur des palettes ou dans des conteneurs selon les spécifications du client. Les déchets sont renvoyés en position 2 et déchargés dans le tiroir à déchets qui, une fois plein, est transféré vers la station E/S pour être vidé manuellement, ce qui garantit une élimination sans problème. Nos systèmes de tri sont conçus pour être intégrés de manière compacte et optimisée en termes d'espace dans les lignes de production existantes, ce qui permet une flexibilité et une personnalisation adaptées aux différentes industries. Équipées d'une technologie de contrôle en temps réel, ces solutions maintiennent un niveau élevé de sécurité et d'efficacité, idéal pour traiter des tâches de tri complexes dans des environnements de production exigeants.

PROCESSUS ENTIÈREMENT AUTOMATIQUE

Le système de tri est entièrement automatisé et prend en charge toutes les étapes, du tri au positionnement, libérant ainsi de précieuses ressources en main-d'œuvre et garantissant un processus cohérent et exempt d'erreurs.

FLEXIBILITÉ

Conçu pour s'adapter, le système de tri peut traiter différents types de produits et tailles de lots, offrant ainsi une flexibilité inégalée pour répondre à l'évolution des besoins de production.

RÉDUCTION DES COÛTS DE PRODUCTION

En automatisant le tri et la manutention, le système de tri réduit considérablement les coûts de production, minimise les déchets et maximise l'efficacité opérationnelle.

AUGMENTATION DE LA PRODUCTIVITÉ

Grâce à l'automatisation à grande vitesse, le système de tri augmente la productivité, permettant des temps de cycle plus rapides et un débit plus élevé afin de répondre facilement aux calendriers les plus exigeants.

OPTIMISATION DES LOTS

Le système de tri optimise la gestion des lots en assurant une manipulation et une organisation précises, ce qui améliore le flux de production et réduit le temps consacré aux ajustements manuels.

RÉDUIRE LES RISQUES LIÉS À LA MANUTENTION MANUELLE

En minimisant l'interaction manuelle, le système de tri réduit les risques associés aux manipulations manuelles répétitives ou lourdes, créant ainsi un environnement de travail plus sûr pour les opérateurs.

FOCUS

Le système de stockage Task Dynamic est une solution complète, efficace et sûre pour le stockage et la manutention des tôles. Capable de s'adapter à différentes exigences de production et de conception robuste, c'est le choix idéal pour les entreprises qui souhaitent optimiser l'espace et améliorer le flux des matériaux.

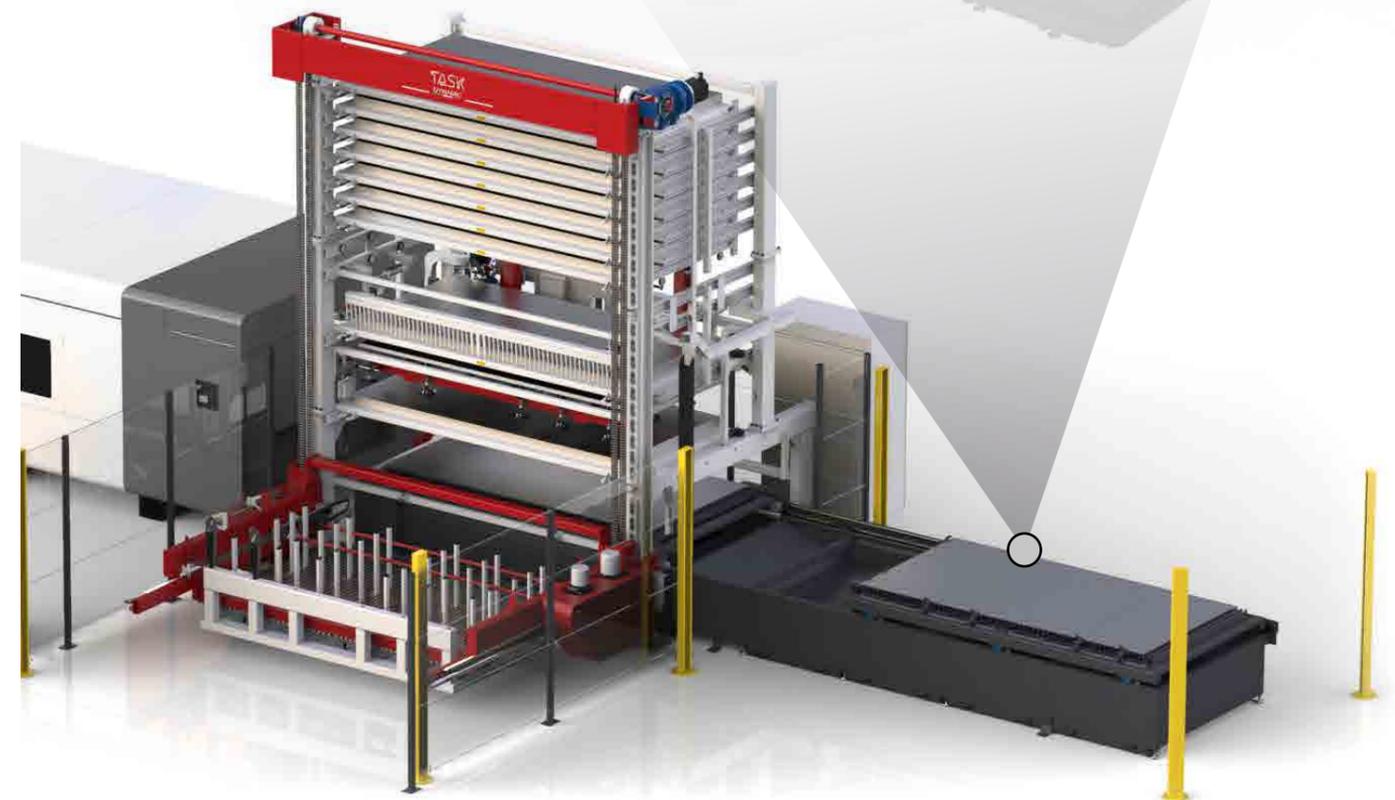
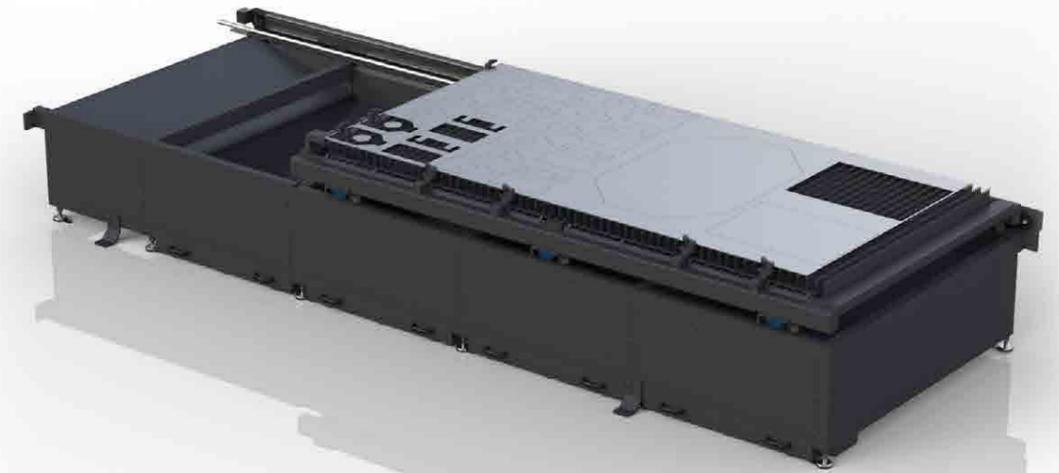
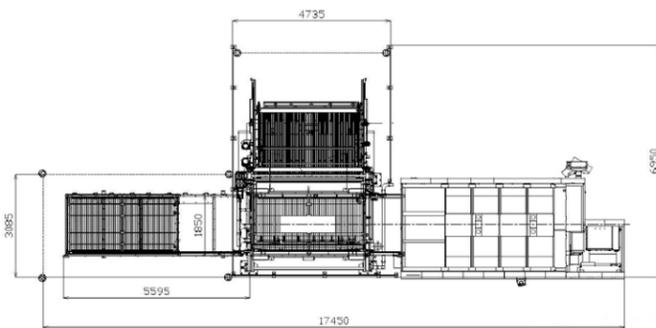
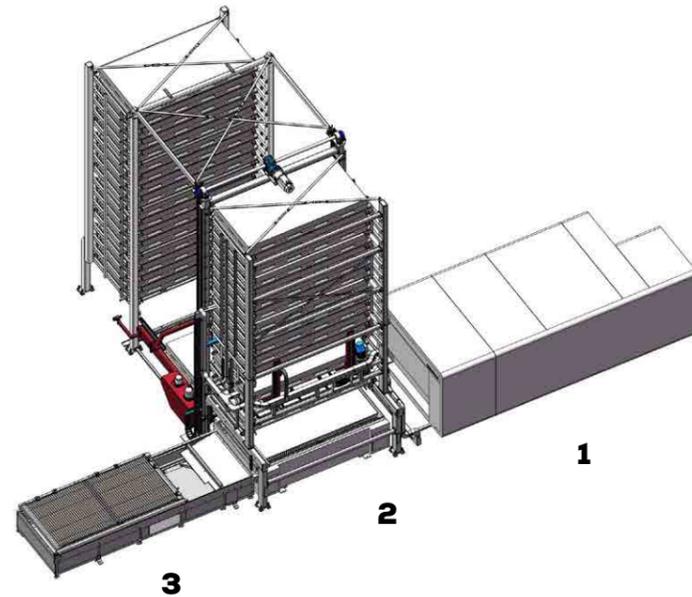
SORTING

TRI-TABLE

Le changeur de palettes à trois positions minimise les temps d'arrêt et optimise la productivité en effectuant des opérations de chargement/déchargement de tôles en arrière-plan. Le système permet de déplacer la feuille contenant les pièces découpées vers une troisième station, soit pour le déchargement d'une tôle soit pour une opération de triage, libérant ainsi les autres étapes de chargement du laser.

TROIS POSITIONS:

- Laser (1)
- Chargement/déchargement + entrepôt (2)
- gestion des tôles/tri (3)



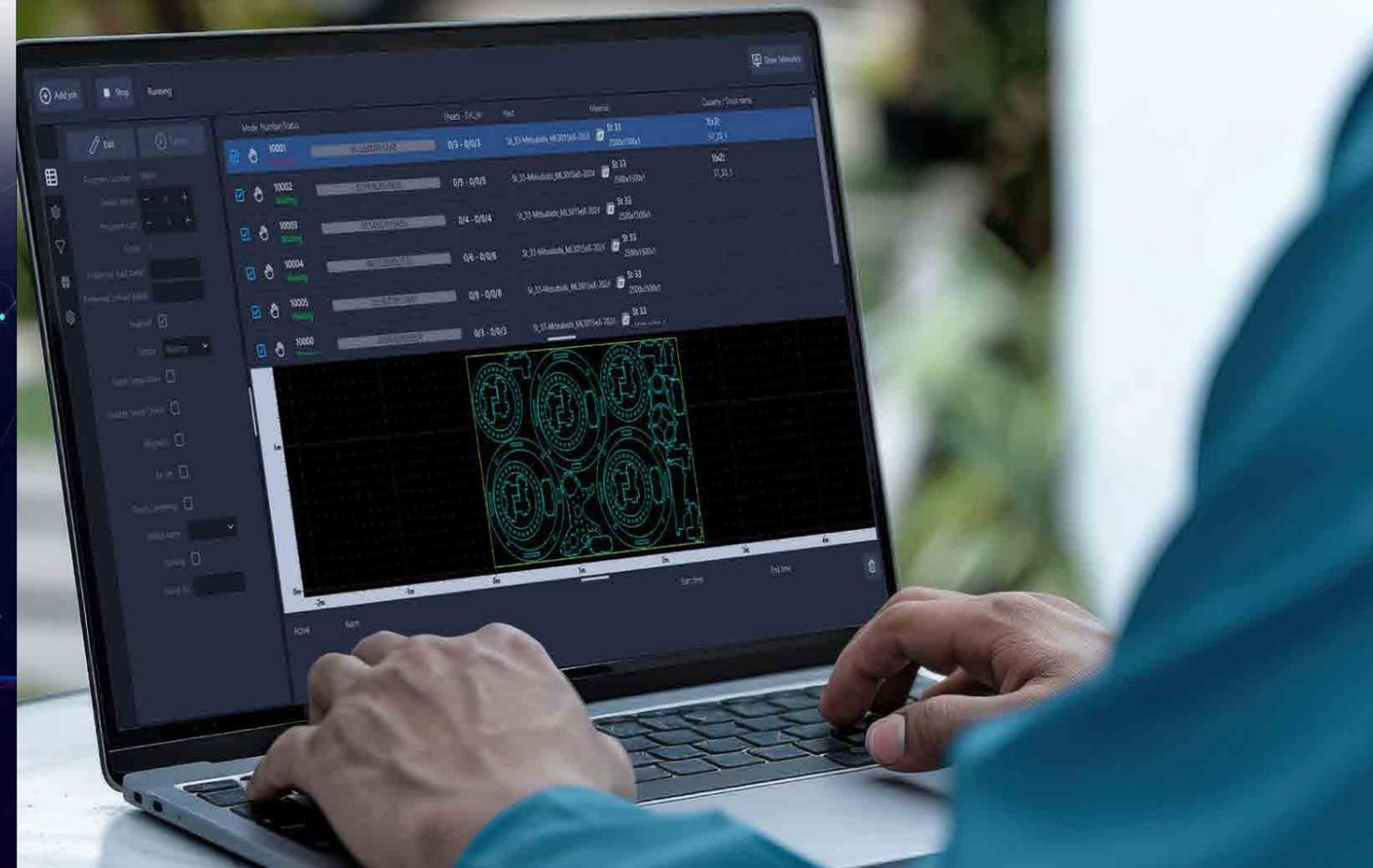
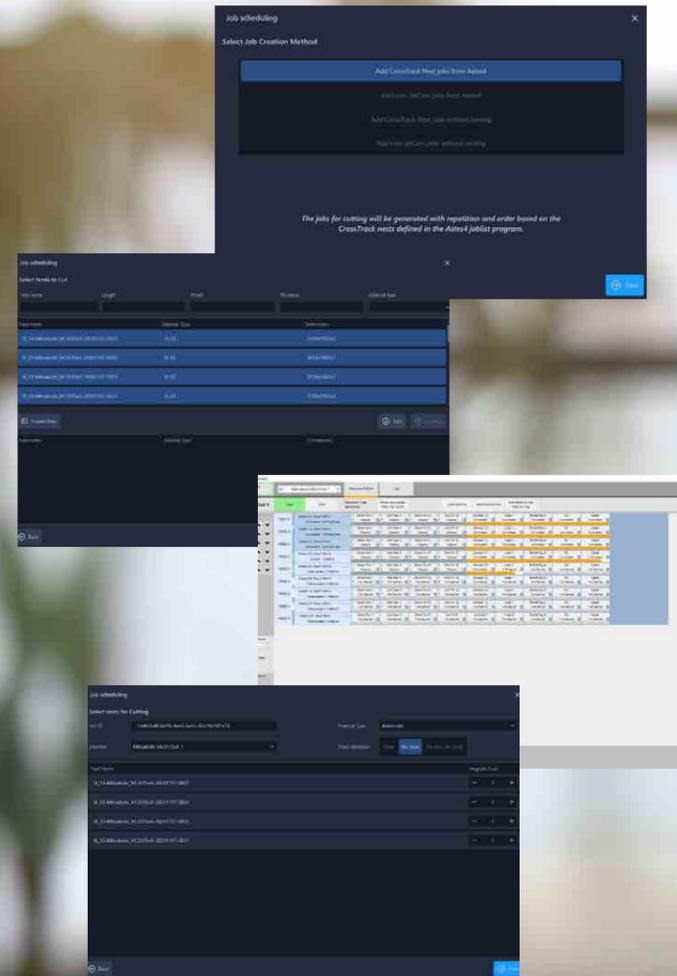
SOFTWARE

ORIONIX

LA SOLUTION COMPLÈTE POUR LA GESTION, L'AUTOMATISATION ET LE TRI DES LASERS

Le module Orionix est le cœur de la CrossTrack Suite, une plate-forme innovante conçue pour gérer et optimiser l'ensemble du processus de production, de la feuille individuelle à la pièce finie et découpée. Avec CLAM (CrossTrack Laser Automation Module), les cellules de travail sont contrôlées de manière efficace et fluide grâce à une gestion intelligente des connexions : - Orionix assure une traçabilité complète de chaque opération en stockant toutes les informations sur les tôles et les pièces découpées dans une base de données.

Le logiciel peut également échanger des données avec des systèmes ERP et d'autres logiciels d'entreprise via des WebServices pour une intégration complète dans l'infrastructure numérique de l'entreprise. Choisir Orionix, c'est obtenir un contrôle centralisé et automatisé de toutes les étapes de la production, améliorer l'efficacité opérationnelle et réduire les marges d'erreur, avec une traçabilité complète et constante entre la matière première et le produit fini.



OPTIONS

CHARGEMENT DE TÔLES

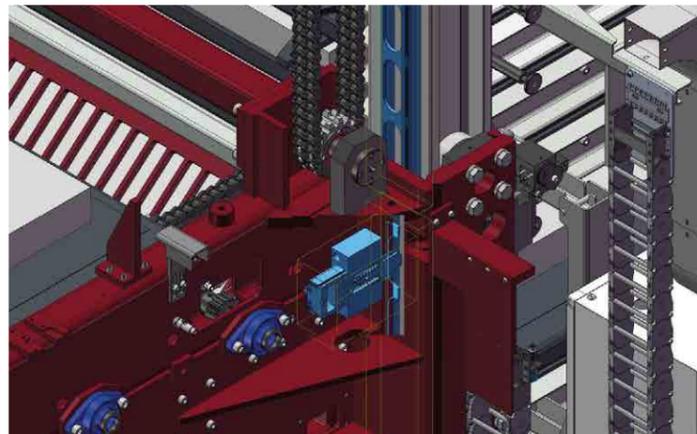
AVEC VENTOUSES SÉLECTIONNABLES

Cette option améliore la flexibilité opérationnelle en permettant de manipuler des tôles de formats différents sur la même palette et de les charger séquentiellement selon le calendrier prévu. L'activation automatique des ventouses appropriées pour chaque format rend le processus précis et efficace. Chaque ventouse, équipée d'un cylindre pneumatique, peut être sélectionnée ou exclue en fonction de la configuration requise. L'ensemble du processus est optimisé en activant uniquement les ventouses nécessaires pour le format en cours. Cette fonction est disponible sur demande, ce qui permet d'adapter le système à des exigences de production spécifiques.



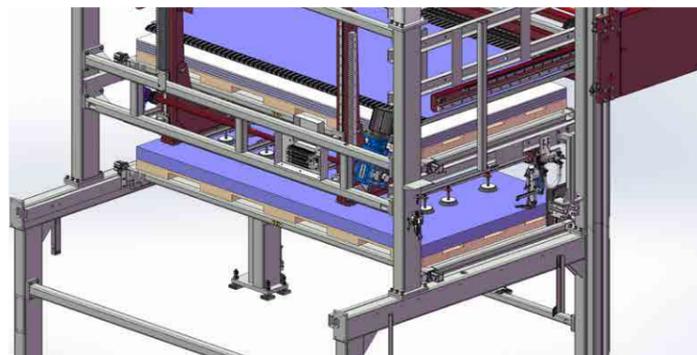
DISPOSITIF ANTICHUTE

Il s'agit d'un piston qui s'enclenche dans les fentes de la structure à chaque fois que l'ascenseur passe en mode d'urgence. Le dispositif est présent sur les deux bras de l'ascenseur. Le système est normalement à ressort, il est donc actif même en l'absence de tension.



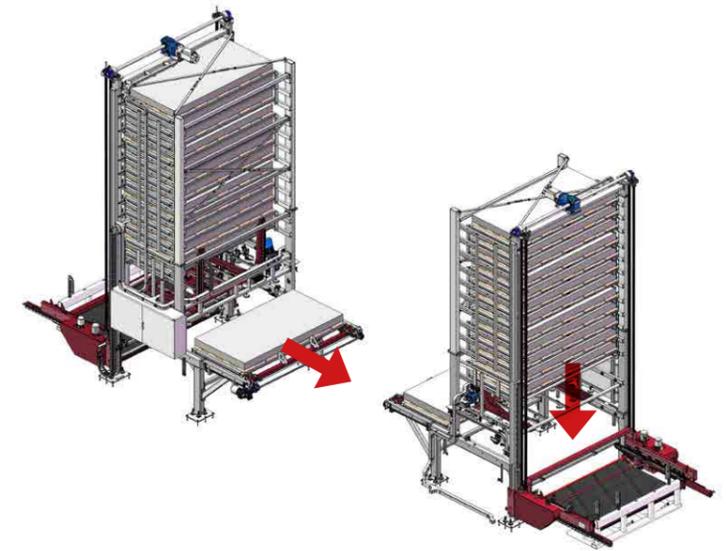
INTERCALAIRE

Placer des tôles de plastique ou de papier de protection entre les tôles découpées.



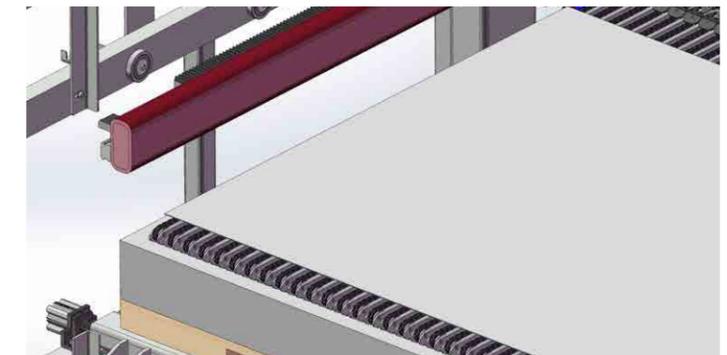
FAST OPTION

Cette configuration (fournie en option) permet de charger les découpes sur le changeur de palettes au cours d'un cycle plus court. La palette de découpes peut être déplacée après la prise des tôles, de sorte que les ventouses peuvent tomber directement sur la table laser. L'option consiste en une structure supplémentaire à l'arrière du magasin sur laquelle la palette de tôles vierges est amenée. Ce système permet de réduire considérablement le temps de cycle pour le changement des découpes/tôles traitées.



PINCE ANTIDÉRAPANTE

La pince à peigne pour le déchargement de la tôle traitée consiste en une série de dents en acier galvanisé sur lesquelles la tôle est glissée pendant le déchargement dans la baie. Une fourche de déchargement spéciale avec chaînes peut être fournie pour les situations où un déchargement antidérapant est nécessaire pour éviter les marques de glissement (par exemple sur l'acier inoxydable ou l'aluminium). Ce type particulier de fourche a des dents équipées d'un système antidérapant composé d'une courroie à chaîne sur chaque dent pour accompagner la feuille pendant le déchargement.



GESTION DES EXTRASIZE

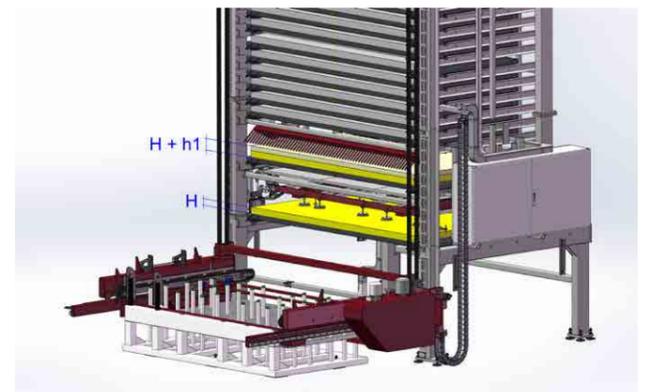
Gestion des Extrasize (standard)

En standard, les fonctions d'automatisation incluent la possibilité d'empiler des plaques dans le quai de déchargement à une hauteur supérieure à celle autorisée par les stations. Dans ce cas, les pièces sont déchargées sur la palette dans le quai, ce qui peut se poursuivre même si la hauteur d'empilage est dépassée (par exemple, en raison de plaques légèrement déformées ou de débris entre les plaques). Une fois que toutes les plaques ont été traitées dans la baie de matériaux bruts, la palette de plaques traitées avec le paquet de dimensions supplémentaires est livrée au poste de travail de l'opérateur pour un déchargement manuel.

supplémentaire. De cette manière, le cycle de travail n'est pas interrompu, même lorsque toutes les tôles du quai de chargement ont été traitées, car la palette extra-large peut être livrée à la tour et le prélèvement des tiroirs peut se poursuivre. Le système permet de manipuler une seule palette dans des conditions d'encombrement exceptionnel.

Gestion des extrasize avec l'augmentation de la position. (optional)

Dans ce cas, la palette peut retourner à la dernière position de stockage supérieure, conçue pour la hauteur



SERVICE

SERVICE : INTERVENTION RAPIDE ET EFFICACE

Dans le monde de l'automatisation industrielle, Task Dynamic est connu pour son service technique rapide et efficace. Nous savons combien il est important pour nos clients de minimiser les temps d'arrêt, c'est pourquoi nous offrons un service rapide.

INTERVENTION PRÉCOCE

La rapidité d'intervention est l'un de nos principaux atouts. Avec une équipe technique dédiée, nous sommes en mesure de répondre rapidement aux demandes de nos clients, de fournir une assistance immédiate et de minimiser les temps d'arrêt. Qu'il s'agisse d'une maintenance planifiée ou d'une urgence, notre équipe est toujours prête à réagir en un temps record.

ASSISTANCE TECHNIQUE AVANT ET APRÈS-VENTE

Nous offrons un service complet qui va au-delà de l'installation du système. Notre soutien commence dès la phase d'avant-vente, avec des conseils d'experts sur les meilleures solutions, et se poursuit après l'installation avec une maintenance continue et des interventions ciblées pour s'assurer que les systèmes fonctionnent toujours à pleine capacité.

TECHNICIENS SPÉCIALISÉS ET FORMÉS

Notre équipe de techniciens hautement qualifiés est formée aux technologies les plus récentes. Ils sont en mesure d'intervenir rapidement, ainsi qu'avec une grande précision et efficacité, en résolvant les problèmes à la racine et en évitant qu'ils ne se reproduisent à l'avenir. Grâce à leur expérience et à leur expertise, des solutions définitives au problème seront trouvées au cours de l'intervention.

SURVEILLANCE ET DIAGNOSTIC À DISTANCE

Nous utilisons les dernières technologies de surveillance et de diagnostic à distance pour contrôler le fonctionnement de l'usine en temps réel. De cette manière, nous pouvons identifier les problèmes critiques potentiels avant qu'ils ne deviennent des problèmes et intervenir encore plus rapidement. Dans de nombreux cas, nous sommes en mesure de résoudre les problèmes sans même avoir à nous rendre sur place.

ENTREPÔT DE PIÈCES DÉTACHÉES FACILEMENT ACCESSIBLE

Nous disposons d'un vaste entrepôt de pièces détachées, toujours bien approvisionné, afin de minimiser les temps d'arrêt. Cela nous permet d'envoyer immédiatement les pièces nécessaires et d'effectuer les réparations le plus rapidement possible. Nous combinons la rapidité d'intervention et la disponibilité immédiate des pièces détachées pour assurer le fonctionnement du cycle de production de nos clients.

FOCUS

Avec Task Dynamic, les avantages d'un partenaire fiable vont au-delà de la fourniture de machines de pointe. Nous sommes toujours aux côtés de nos clients, prêts à intervenir avec des solutions rapides et efficaces qui minimisent les temps d'arrêt et maximisent la productivité.

COMPACT SERVER 3015

LASER AUTOMATISATION | 2D LASER CHARGEMENT/DÉCHARGEMENT

Le COMPACT SERVER est un système de chargement et de déchargement de tôles, d'une taille maximale de 3x1,5 mètres, à partir des tables de changement de palettes des machines laser 2D. Il s'agit d'un système simple, compact et peu encombrant qui peut être installé rapidement.

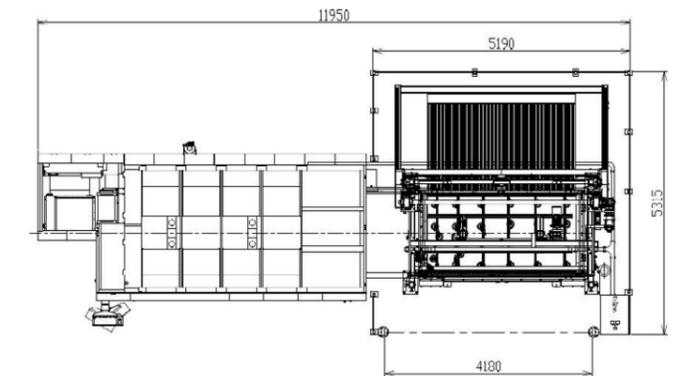
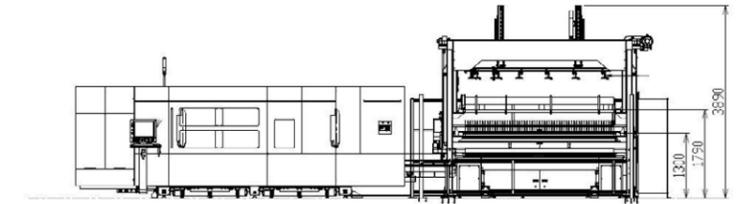
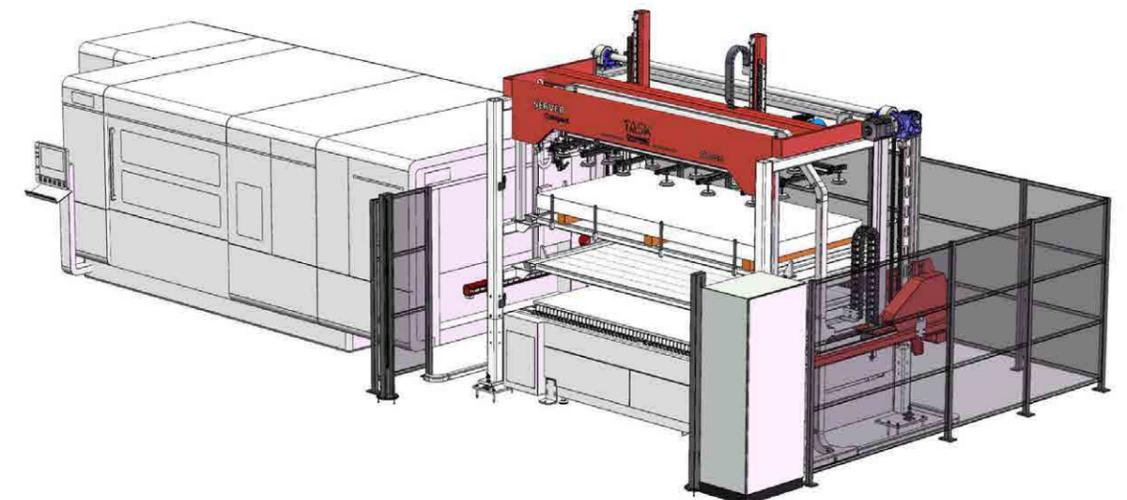


TABLEAU DES FONCTIONS

Hauteur matière première	h = 150 mm	3 tonnes
Hauteur tôles découpées	h = 200 mm	3 tonnes
Cycle de chargement/déchargement	130 s	

SPÉCIFICATIONS

Taille des tôles	Max. 1524x3048 - Min. 1000x2000
Épaisseur de la tôle	Min. 0.5 mm - Max. 20 mm
Course de l'axe Z	1200 mm
Contrôle du chargement de double tôle	Système de séparation magnétique + ventouses, jauge d'épaisseur
Nombre de ventouses	20 - Ø150mm



COMPACT TOWER 3015 - BASIC

LASER AUTOMATION | CHARGEMENT-DÉCHARGEMENT + MAGASIN

Automatisation de chargement/déchargement pour machine de découpe laser 2D, avec entrepôt de tôles. La tour de stockage est disposée au-dessus du changeur de palettes de la machine laser, ce qui réduit l'encombrement.

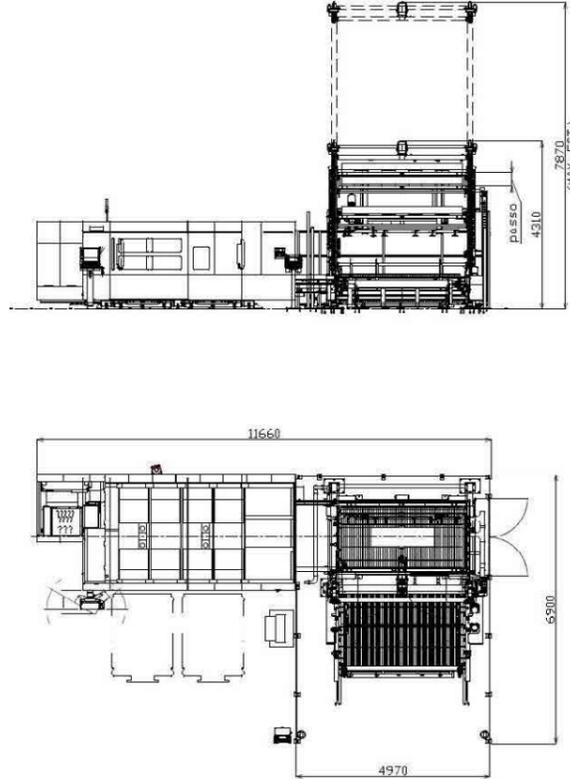
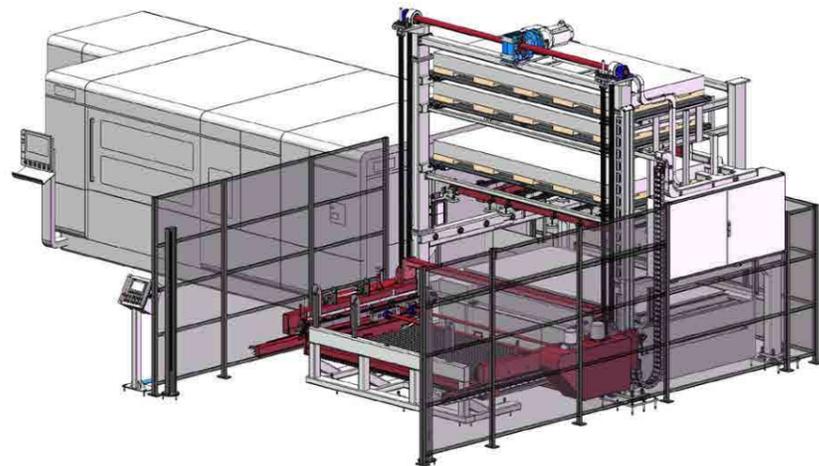


TABLE DE HAUTEUR

Écartement 175 - paquet 85 mm	3 palettes	h = 3610 mm
Écartement 280 - paquet 180 mm	3 palettes	h = 4030 mm
Écartement 350 - paquet 250 mm	3 palettes	h = 4310 mm

SPÉCIFICATIONS

Taille des tôles	Max. 1524x3048 - Min. 1000x2000
Épaisseur de la tôle	Min. 0.5 mm - Max. 25 mm
Poids maximal du paquet	3 tonnes
Cycle de chargement/déchargement	75s (option rapide) - 140s (épaisseur >10mm) - 180s
Nombre de ventouses	20 - Ø150mm



COMPACT TOWER 4020 - BASIC

LASER AUTOMATION | CHARGEMENT-DÉCHARGEMENT + MAGASIN

Automatisation de chargement/déchargement pour machine de découpe laser 2D, avec entrepôt de tôles. La tour de stockage est disposée au-dessus du changeur de palettes de la machine laser, ce qui réduit l'encombrement.

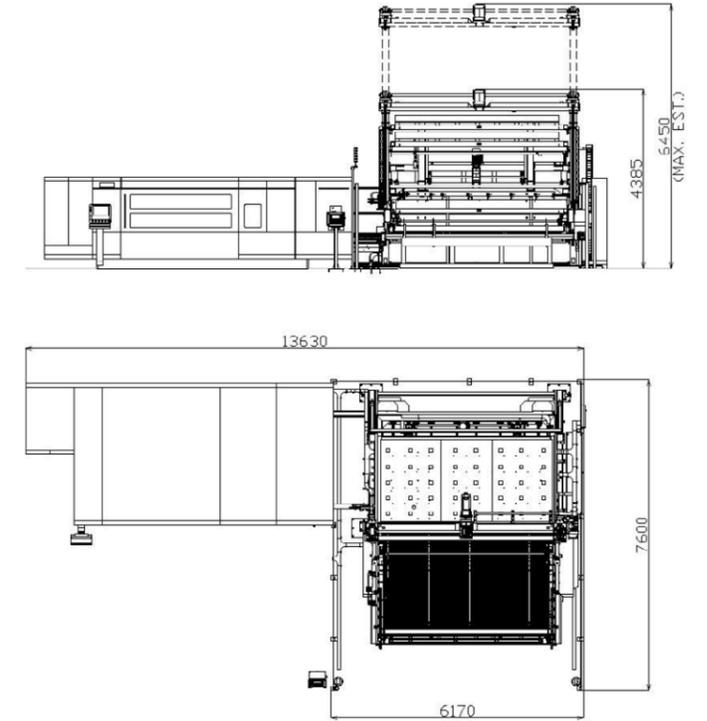
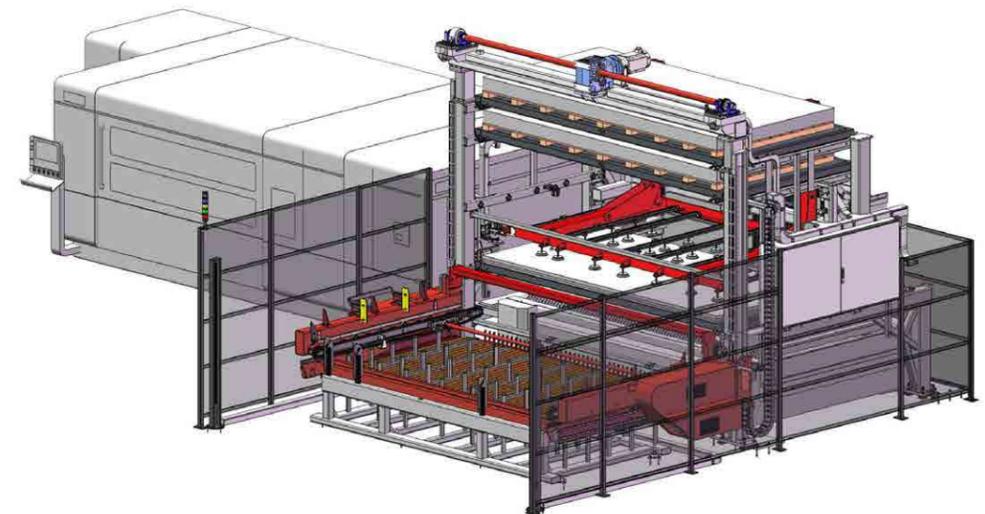


TABLE DE HAUTEUR

Écartement 205 - paquet h 65 mm	3 palettes	h = 3940 mm
Écartement 340 - paquet 180 mm	3 palettes	h = 4355 mm
Écartement 410 - paquet 250 mm	3 palettes	h = 4595 mm

SPÉCIFICATIONS

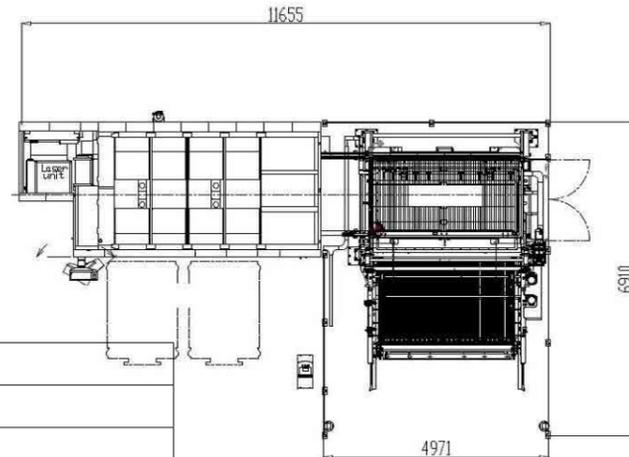
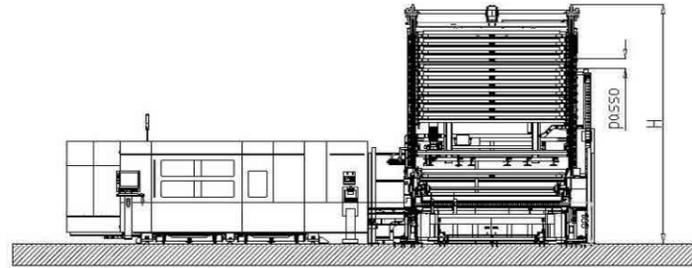
Taille des tôles	Max. 2000x4000 - Min. 1000x2000
Épaisseur de la tôle	Min. 0.5 mm - Max. 25 mm
Poids maximal du paquet	4 tonnes
Cycle de chargement/déchargement	75s (option rapide) - 140s (épaisseur >10mm) - 180s
Nombre de ventouses	40 - Ø150mm



COMPACT TOWER 3015

LASER AUTOMATION | CHARGEMENT-DÉCHARGEMENT + MAGASIN

Automatisation de chargement/déchargement pour machine de découpe laser 2D, avec entrepôt de tôles. La tour de stockage est disposée au-dessus du changeur de palettes de la machine laser, ce qui réduit l'encombrement.

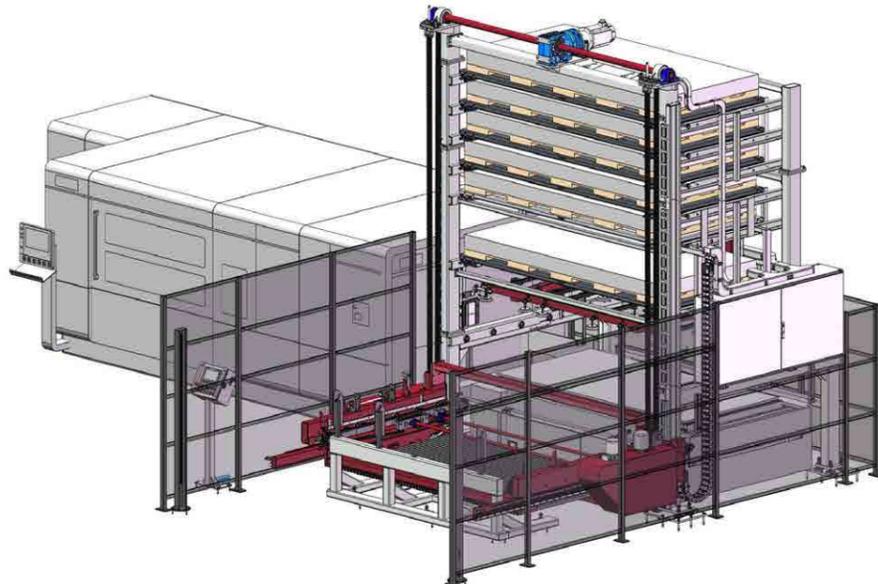


SPÉCIFICATIONS

Taille des tôles	Max. 1524x3048 - Min. 1000x2000
Épaisseur de la tôle	Min. 0.5 mm - Max. 25 mm
Poids maximal du paquet	3 tonnes
Cycle de chargement/déchargement	180s - 140s (épaisseur <10mm) - 75s (option rapide)
Nombre de ventouses	20 - Ø150mm

TABLE DE HAUTEUR

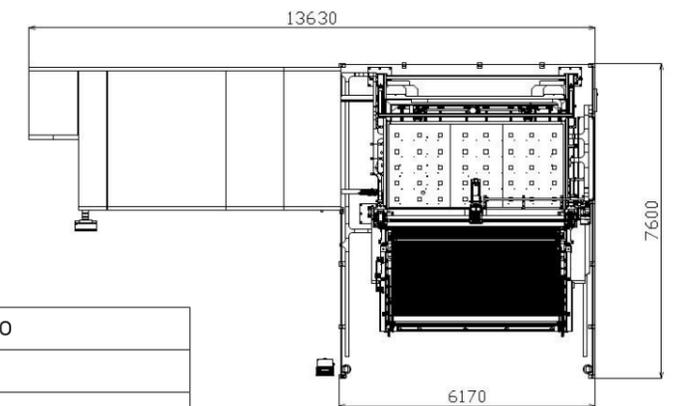
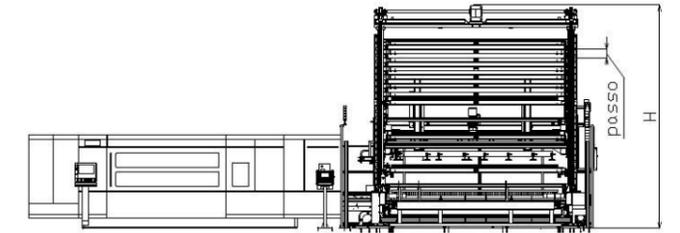
Écartement 175 - paquet 85 mm	paquet sans palettes bois	h min= 3610 (3 pt) - h max=7560 (25 pt)
Écartement 280 - paquet 180 mm	paquet avec palettes bois	h min= 4030 (3 pt) - h max=7770 (16 pt)
Écartement 350 - paquet 250 mm	paquet avec palettes bois	h min= 4310 (3 pt) - h max=7810 (13 pt)



COMPACT TOWER 4020

LASER AUTOMATION | CHARGEMENT-DÉCHARGEMENT + MAGASIN

Automatisation de chargement/déchargement pour machine de découpe laser 2D, avec entrepôt de tôles. La tour de stockage est disposée au-dessus du changeur de palettes de la machine laser, ce qui réduit l'encombrement.

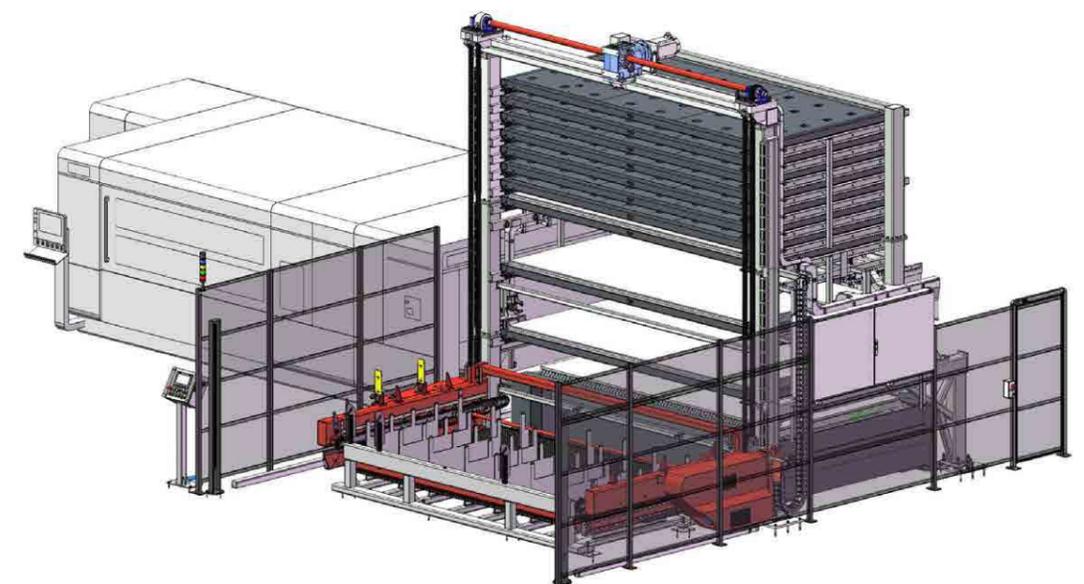


SPÉCIFICATIONS

Taille des tôles	Max. 2000x4000 - Min. 1000x2000
Épaisseur de la tôle	Min. 0.5 mm - Max. 25 mm
Poids maximal du paquet	4 tonnes
Cycle de chargement/déchargement	75s (option rapide) - 140s (épaisseur >10mm) - 180s
Nombre de ventouses	40 - Ø150mm

TABLE DE HAUTEUR

Écartement 175 - paquet 85 mm	paquet sans palettes bois	h min= 3940 (3 pt) - h max=6450 (15 pt)
Écartement 280 - paquet 180 mm	paquet avec palettes bois	h min= 4355 (3 pt) - h max=7715 (13 pt)
Écartement 350 - paquet 250 mm	paquet avec palettes bois	h min= 4595 (3 pt) - h max=7525 (10 pt)



COMPACT TOWER 3015 TOUR À DOUBLE FACE

LASER AUTOMATION | CHARGEMENT-DÉCHARGEMENT + MAGASIN

Automatisation de chargement/déchargement pour machine de découpe laser 2D, avec entrepôt de tôles. La tour de stockage est disposée au-dessus du changeur de palettes de la machine laser, ce qui réduit l'encombrement.

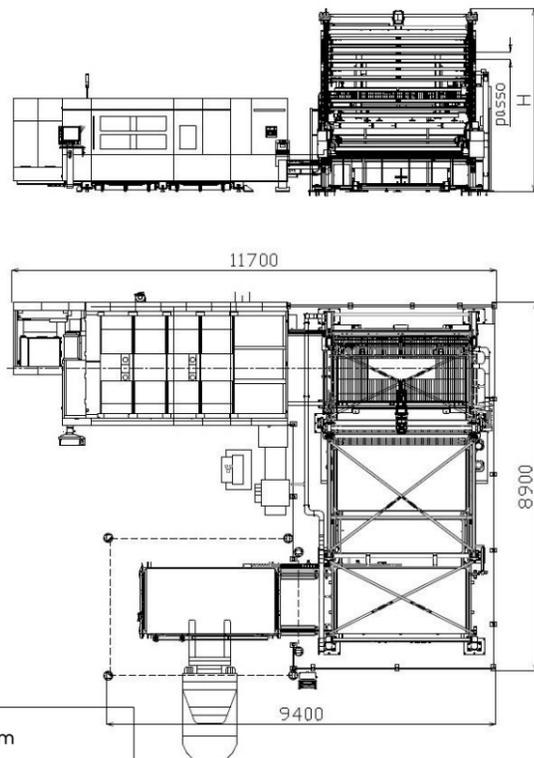


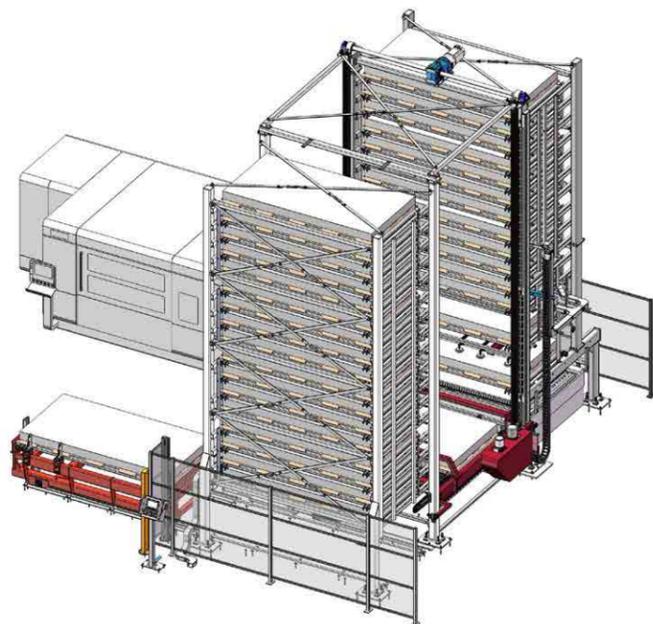
TABLE DE HAUTEUR

Écartement 190 - paquet 85 mm	5 +10 palettes	$h = 4030 \text{ mm}$
Écartement 190 - paquet 85 mm - calcul hauteur	$n1 + n2$ palettes *	$h = 4030 + (N \times 190) \text{ **}$
Écartement 280 - paquet 180 mm	5 +10 palettes	$h = 4530 \text{ mm}$
Écartement 280 - paquet 180 mm - calcul hauteur	$n1 + n2$ palettes *	$h = 4530 + (N \times 280) \text{ **}$
Écartement 350 - paquet 250 mm	5 +10 palettes	$h = 4950 \text{ mm}$
Écartement 350 - paquet 250 mm - calcul hauteur	$n1 + n2$ palettes *	$h = 4950 + (N \times 350) \text{ **}$

*n1 = nombre de palettes sur la tour principale / n2 = nombre de palettes sur la tour secondaire (n2 = n1+5) / N = nombre de palettes supérieures à 5 pour la tour principale / ** H max = 7870 mm - toutes les 5 palettes, ajouter 50 mm pour chaque support supplémentaire

SPÉCIFICATIONS

Taille des tôles	Max. 1524x3048 - Min. 1000x2000
Épaisseur de la tôle	Min. 0.5 mm - Max. 25 mm
Poids maximal du paquet	3 tonnes
Cycle de chargement/déchargement	75s (option rapide) - 140s (épaisseur 10mm) - 180s
Nombre de ventouses	20 - Ø150mm



COMPACT TOWER 3015 DOUBLE TOUR FRONTALE

LASER AUTOMATION | CHARGEMENT-DÉCHARGEMENT + MAGASIN

Automatisation de chargement/déchargement pour machine de découpe laser 2D, avec entrepôt de tôles. La tour de stockage est disposée au-dessus du changeur de palettes de la machine laser, ce qui réduit l'encombrement.

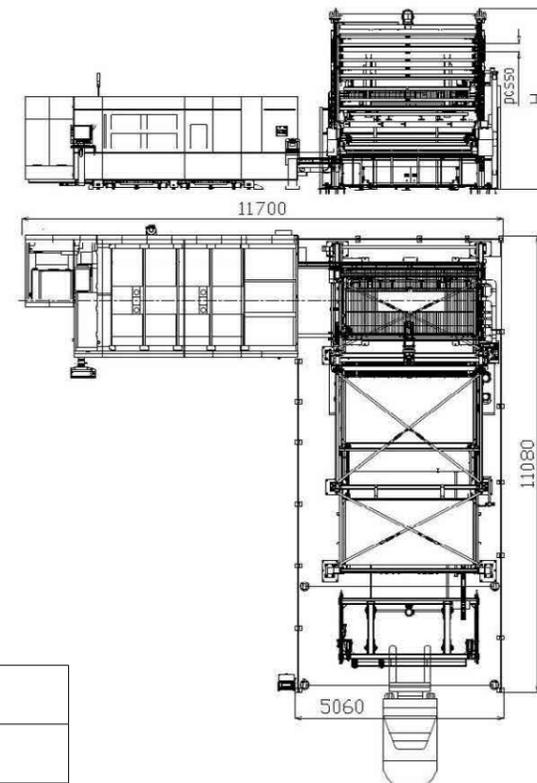


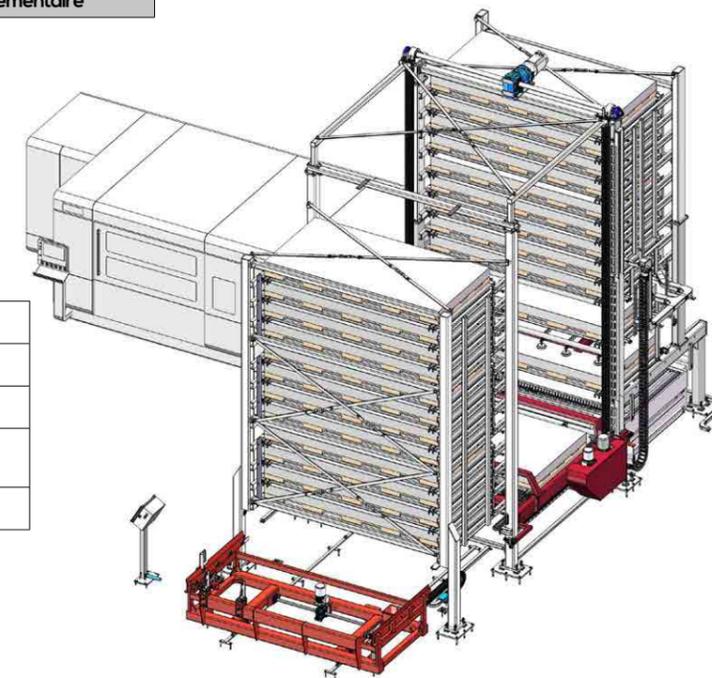
TABLE DE HAUTEUR

Écartement 190 - paquet 85 mm	5 +10 palettes	$h = 4030 \text{ mm}$
Écartement 190 - paquet 85 mm - calcul hauteur	$n1 + n2$ palettes *	$h = 4030 + (N \times 190) \text{ **}$
Écartement 280 - paquet 180 mm	5 +10 palettes	$h = 4530 \text{ mm}$
Écartement 280 - paquet 180 mm - calcul hauteur	$n1 + n2$ palettes *	$h = 4530 + (N \times 280) \text{ **}$
Écartement 350 - paquet 250 mm	5 +10 palettes	$h = 4950 \text{ mm}$
Écartement 350 - paquet 250 mm - calcul hauteur	$n1 + n2$ palettes *	$h = 4950 + (N \times 350) \text{ **}$

*n1 = nombre de palettes sur la tour principale / n2 = nombre de palettes sur la tour secondaire (n2 = n1+5) / N = nombre de palettes supérieures à 5 pour la tour principale / ** H max = 7870 mm - toutes les 5 palettes, ajouter 50 mm pour chaque support supplémentaire

SPÉCIFICATIONS

Taille des tôles	Max. 1524x3048 - Min. 1000x2000
Épaisseur de la tôle	Min. 0.5 mm - Max. 25 mm
Poids maximal du paquet	3 tonnes
Cycle de chargement/déchargement	75s (option rapide) - 140s (épaisseur 10mm) - 180s
Nombre de ventouses	20 - Ø150mm



COMPACT TOWER 4020 DOUBLE TOUR

LASER AUTOMATION | CHARGEMENT-DÉCHARGEMENT + MAGASIN

La première tour de stockage est placée au-dessus du changeur de palettes de la machine laser afin de réduire l'encombrement.

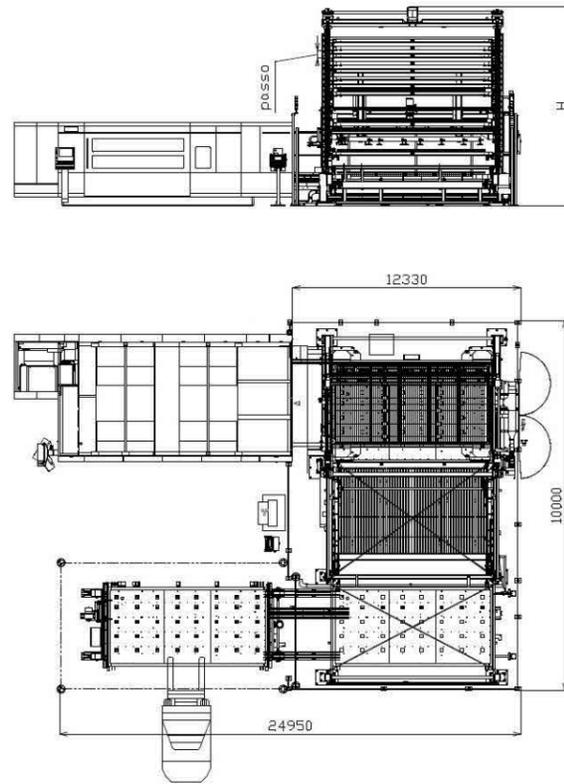
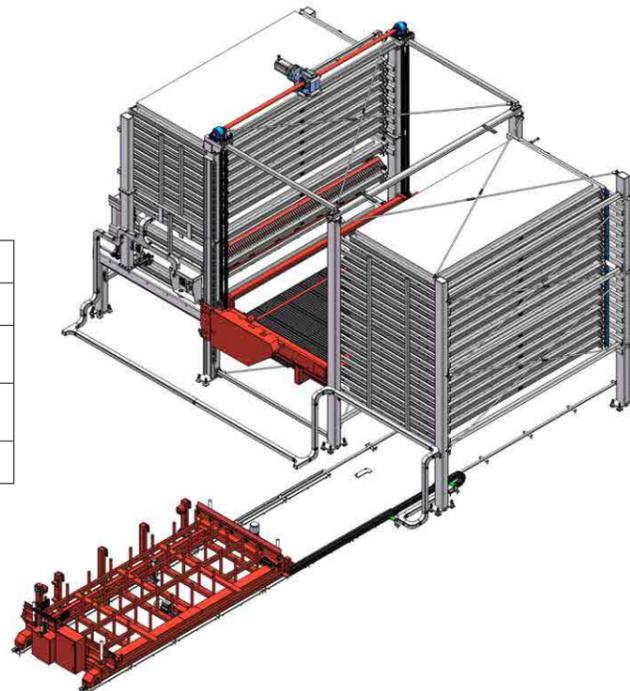


TABLE DE HAUTEUR

Écartement 175 - paquet 85 mm	paquet sans palettes bois	h min= 4030 (5+10 pt) - h max=7930 (25+30 pt)
Écartement 280 - paquet 180 mm	paquet avec palettes bois	h min= 4530 (5+10 pt) - h max=7990 (17+21 pt)
Écartement 350 - paquet 250 mm	paquet avec palettes bois	h min= 4950 (5+10 pt) - h max=7850 (13+17 pt)

SPÉCIFICATIONS

Taille des tôles	Max. 2000x4000 - Min. 1000x2000
Épaisseur de la tôle	Min. 0.5 mm - Max. 25 mm
paquet sans palettes bois	4 tonnes
paquet avec palettes bois	75s (option rapide) - 140s (épaisseur >10mm) - 180s
paquet avec palettes bois	40 - Ø150mm



MULTI TOWER

LASER AUTOMATION | CHARGEMENT-DÉCHARGEMENT + MAGASIN

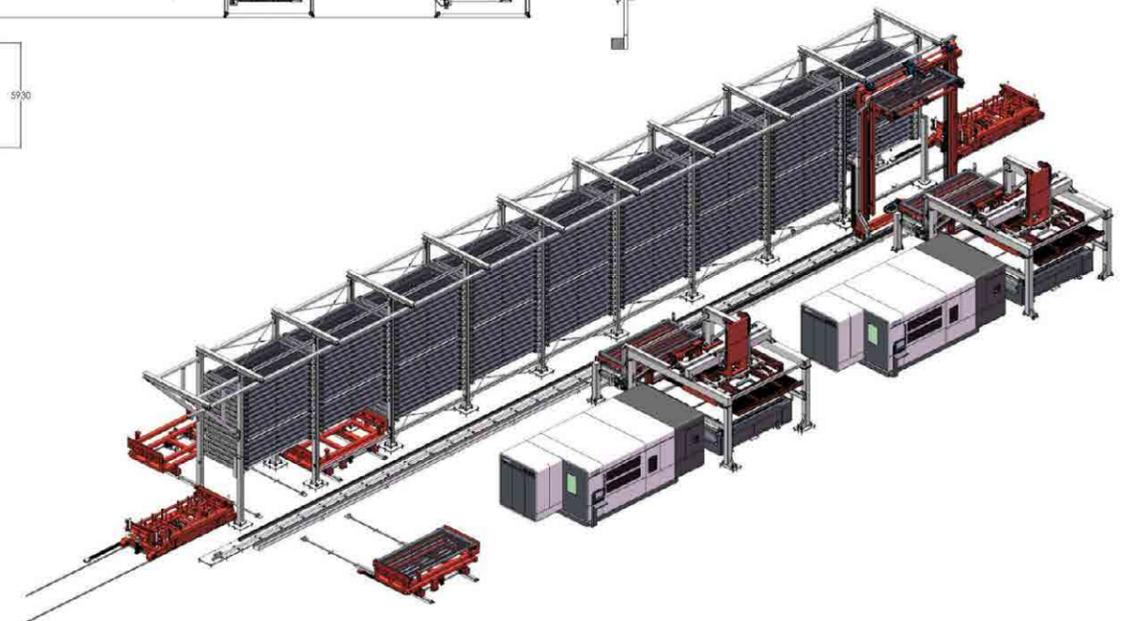
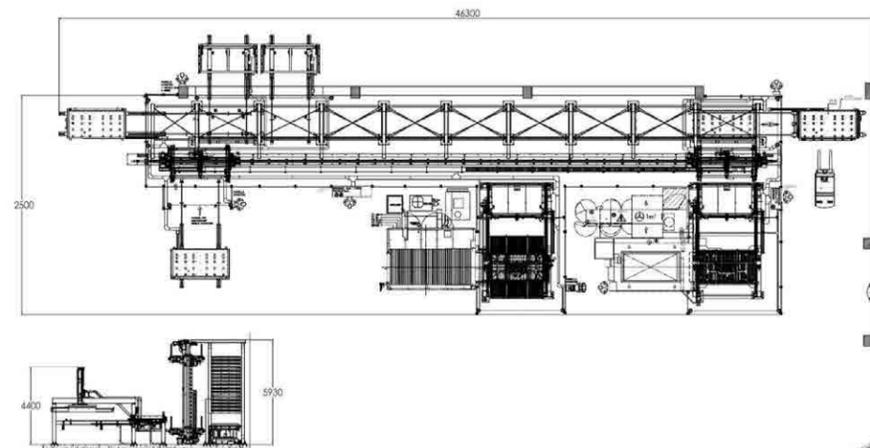
Système d'automatisation avec entrepôt automatisé à plusieurs tours et système de stockage et de récupération automatisé frontal desservant deux machines laser, chargement/déchargement dédié + navettes d'entrée/sortie.

COMPOSITION

2 chargeurs laser - robot cartésien avec pince à peigne + navette de chargement avec ventouses 9 tours de stockage (total de 170 postes) - système de stockage et de déstockage automatisé avec système de pesage 5 navettes d'entrée/sortie des matériaux 1 unité de contrôle avec 4 pupitres opérateur (HMI)

SPÉCIFICATIONS

Taille des tôles	Max. 1524x3048 - Min. 1000x2000
Épaisseur de la tôle	Min. 0.5 mm - Max. 25 mm
Poids maximal du paquet	3 tonnes
Cycle de chargement/déchargement	X-axis 36 m/min - Y-axis 12 m/min
Nombre de ventouses	X-axis 20 m/min
Nombre de ventouses de chargement	20 - Ø150mm
Vitesse de déchargement	Z-axis 10 m/min



TASK

SCHIAVI MACCHINE INTERNATIONAL SRL

Via San Pietro, 16 | 24050 Ghisalba (BG) | ITALY

email: info@taskdynamic.com
ph: +39 035 4242446

www.schiavimacchine.it