

DLYTE AUTOMATED CELL CARBIDE CT

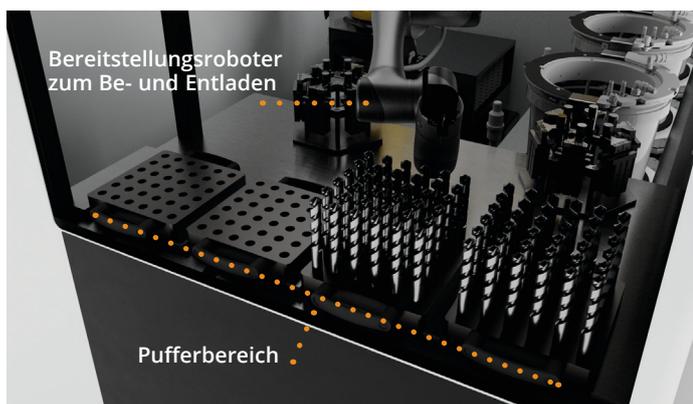
Alle Vorteile auf einen Blick

- ▶ **Automatisierte Anwendungen:** Kantenverrunden, Glätten, Polieren, Beschichten, Tropfenentfernung und Entschichten.
- ▶ **Roboterbetrieb:** Ein Roboterarm und ein Roboter zum Laden der Teile für die vollständige Integration in Produktionslinien mit hohen Stückzahlen.
- ▶ **Abgedeckte Prozesse:** Laden, Entladen, Bearbeitung und Reinigung.
- ▶ **Trockenes Elektropolieren:** schnell, zuverlässig und homogen mit Bearbeitungszeiten zwischen 30 – 180 Sekunden.
- ▶ **Kapazität:** bearbeitet bis zu 72 Teile autonom.
- ▶ **Hohe Produktivität:** bearbeitet bis zu 6 Teile pro Zyklus.
- ▶ **Schnelle Bearbeitung:** Kantenverrundung und Polieren innerhalb von 2 Minuten
- ▶ **Vielseitig:** geeignet für verschiedene Werkzeuglängen und -durchmesser.
- ▶ **Flexible Programmierung:** einfach konfigurierbar für unterschiedliche Chargengrößen.

EXCLUSIVE*
PARTNER



* Die Rösler Gruppe ist der exklusive weltweite Vertriebspartner für Dlyte Carbide Anlagen.



Eigenschaften der Maschine

3 Versionen verfügbar:

- ▶ **DLyte 100 Automated Cell Carbide CT:**
 Aufnahmekapazität für 6 Paletten mit je 150 Teilen (6 mm Durchmesser)
 *Bis zu 750 Einheiten an Beladepazität im Falle einer Behandlung mit einem einzigen Durchmesser (6 mm) (mit nur einer Palette zum Entladen)
- ▶ **DLyte 100PRO Automated Cell Carbide CT:**
 Aufnahmekapazität für 12 Paletten mit je 150 Teilen (6 mm Durchmesser)
 *Bis zu 1650 Einheiten an Beladepazität im Falle einer Behandlung mit einem einzigen Durchmesser (6 mm) (mit nur einer Palette zum Entladen)
- ▶ **DLyte 100PRO+ Automated Cell Carbide CT:**
 Aufnahmekapazität für 12 Paletten mit je 150 Teilen (6 mm Durchmesser)
 *Bis zu 1650 Einheiten an Beladepazität im Falle einer Behandlung mit einem einzigen Durchmesser (6 mm) (mit nur einer Palette zum Entladen)
 Dreidimensionales Gerät zur Qualitätskontrolle der Oberfläche. Gerät zur Überprüfung der Abmessungen (zur Kontrolle des Durchmessers und der Länge des Bohrers) Lasermarkierer zur Gravur von Rückverfolgbarkeitscodes oder Firmenlogos.

Die Ausrüstung umfasst Temperaturnachweise und ein Kühlsystem für DrySuspensionsverfahren. Inklusive Arbeitsschalenwagen, Standardhalter (Ø 0,5 - 20 mm, Schaft 3 mm - 20 mm), und 6 Rollomatic Paletten für 6mm Schaft. Nicht enthalten sind Kathoden-Arbeitsschalen (Kathodenset und Reinigungsset).

Technische Daten	
Kapazität (pro Zyklus)	180 Ø x 180 mm (Kapazität von 6 Teilen pro Zyklus mit Standardhalter)
Abmessungen der Maschine	4.750 x 2.250 x 2.500 mm
Gewicht der Maschine	4.000 kg
Strom (einphasig mit Industriestecker)	38 kVA
Spannung	400 V~ ± 10% (3P+N+PE)
Luftdruck	5 - 6 bar
Aufnahmekapazität	Aufnahmekapazität für 6 Paletten mit je 150 Teilen (6 mm Durchmesser) *Bis zu 750 Einheiten an Beladepazität im Falle einer Behandlung mit einem einzigen Durchmesser (6 mm) (mit nur einer Palette zum Entladen) Aufnahmekapazität für 12 Paletten mit je 150 Teilen (6 mm Durchmesser) *Bis zu 1650 Einheiten an Beladepazität im Falle einer Behandlung mit einem einzigen Durchmesser (6 mm) (mit nur einer Palette zum Entladen)
Externer pneumatischer Absperrhahn	Ja
Geräuschpegel	<70 dB(A)
Größe des HMI-Displays	Multitouch Panel PC CP3721-1600-0020
Umgebungstemperatur im Betrieb	5 °C bis 35 °C
Lagerung bei Temperatur	-10 °C bis +70 °C
Empfohlene Luftfeuchtigkeit	30 - 70 % RH (ohne Kondensation)
Lagerung von Elektrolyten	5° C bis 40 °C (Verfallsdatum prüfen)
Signalleuchte	Ja
Frequenz	50-60 Hz
Schutzklasse	IP20 (Poliermodul) IP22 (Schaltschrank)

Consumption of 200 l/min. The air quality must be 5:4:4* according to ISO 8573 . (*) Air quality required for a maintenance every 6 months (change of filters).

Bewegungen

Haupt-Axialdrehung	Ja
Vertikal (auf/ab)	Ja
Kühlung der Medien	Unabhängige Kühlung jedes Arbeitsbehälters

Arbeitsbehälter

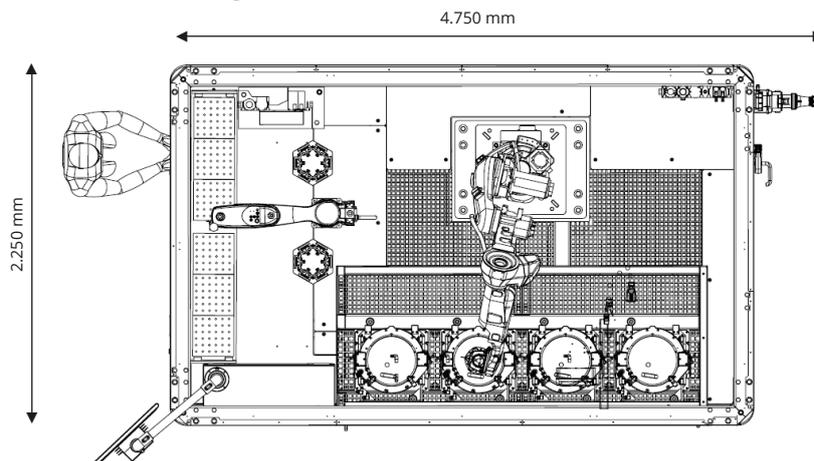
Typ

- Kathodensatz trockenes Elektrolyt
- Kathodensatz Trockenes Suspensions-Elektrolyt kompatibel mit Kühlsystem
- Reinigungsset Trockene Suspension gekühlt

Kapazität

Anzahl der Arbeitsbehälter	4
Volumen des Arbeitsbehälters (jeweils)	16 l
Arbeitsvolumen (jeweils)	180 Ø x 180 mm

Technische Zeichnung



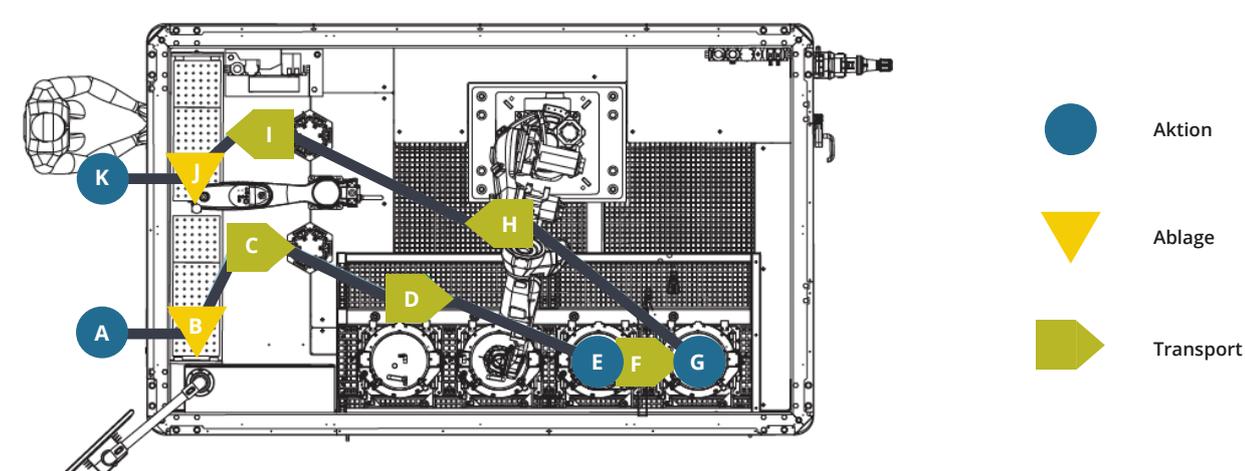
Automated Cell Carbide CT Modelle

Typen	Fächer Rollomatic	Größe	Teile	Aufnahmekapazität		
				100	100 PRO	100 PRO+
Typ A long: 0,50 a 3,178		125*180 (18)	20*25 = 500	6	12	12
Typ A court: 0,50 a 3,178		125*180 (18)	20*25 = 500	6	12	12
Typ B long: 3,20 a 6,50		144*199 (14)	15*20 = 300	6	12	12
Typ C1 long: 6,60 a 10,00		144*224 (14)	10*15 = 150	6	12	12
Typ C2 long: 10,10 a 12,50		144*224 (14)	5*15 = 75	6	12	12
Typ C3 long: 12,60 a 17,90		144*224 (22)	5*10 = 50	6	12	12
Typ C4 long: 18,00 a 25,00		144*224 (22)	5*6 = 30	6	12	12

In der Serienproduktion kann die Verwendung unterschiedlicher Werkstückträger-Modelle eine Anpassung der Handhabungsvorrichtungen erfordern.

Geschätzte Prozessdauer

Bediener	SCARA	Roboter	Arbeitsbehälter Polieren	Reinigungsprozess	Index	Bearbeitungszeit in Abhängigkeit von der Ausführung (s)			Beschreibung
						4 μ	5 μ	6 μ	
A					A	-	-	-	Der Benutzer positioniert die Teile im Ablagefach.
	B				B	-	-	-	Anschließend legt der Benutzer das Fach in das Gerät ein.
		C			C	50	50	50	Der SCARA holt die Teile aus dem Fach und positioniert sie in der Halterung. Dieser Vorgang wird so lange wiederholt, bis das Fach leer ist. (*). Diese Zeit muss nur zum ersten Vorgang hinzugerechnet werden.
			D		D				Anschließend übergibt der Roboter den Halter mit den Teilen und legt sie in den Arbeitsbehälter.
				E	E	30	60	90	Der Poliervorgang beginnt.
				F	F				Der Roboter transportiert den Halter zusammen mit den polierten Teilen, in den Arbeitsbehälter für die Reinigung.
				G	G				Der Reinigungsprozess startet.
				H	H	30	30	30	Der Roboter transportiert den Halter, nun mit gereinigten Teilen, zurück zum Ausgangspunkt.
				I	I	50	50	50	Der SCARA entnimmt die polierten Teile aus dem Halter und positioniert sie wieder in der Ablage. (*). Diese Zeit muss nur dem letzten Prozess hinzugefügt werden.
				J	J	-	-	-	Die Stücke verbleiben im Fach.
K					K	-	-	-	Sobald der Polier- und Reinigungsprozess abgeschlossen ist, kann der Benutzer die fertigen Teile aus dem Fach entnehmen.



Mehr Informationen über präzise Metalloberflächenbearbeitung mit dem DryLyte-Verfahren:



* Dieses Produkt ist durch eines oder mehrere der folgenden Patente und Patentanmeldungen geschützt: Patente <https://www.gpainnova.com/patents>