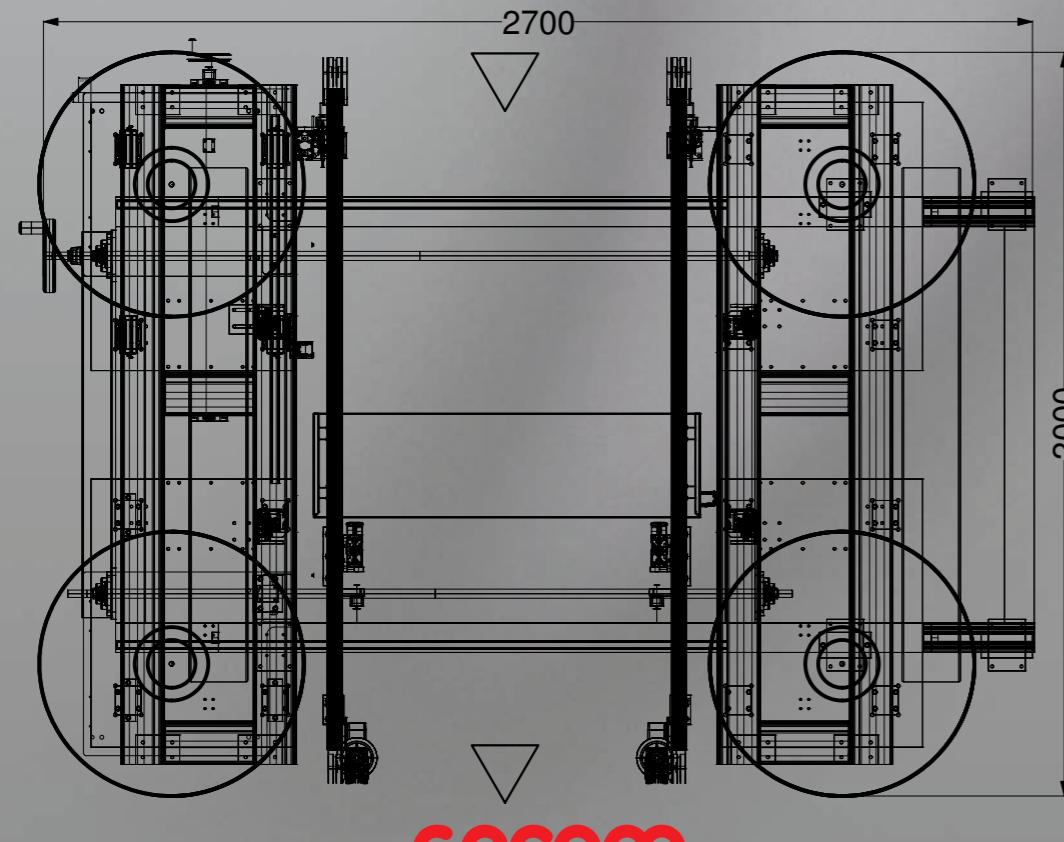


Questa macchina è stata progettata per l'inserimento di reggipiani invisibili su pannelli di vari spessori e dimensioni comunemente utilizzati come ripiani ma anche come divisioni verticali. Le quattro apparecchiature vibranti circolari e quattro lineari per la selezione dei vari tipi di reggipiani (passante o chiuso), sono collocate su di una struttura in acciaio elettro-saldato e tramite manipolatori verticali, convogliano gli inserti nella zona di inserimento per essere quindi "sparati" negli appositi fori in precedenza realizzati. Una serie di prossimità controlla il flusso dei particolari confermando la presenza del pezzo prima della fase di inserimento. Il tutto fissato unitamente ai gruppi di inserimento, su piastre di dimensione adeguata. La spalla sinistra è fissa così detta zero e quella destra mobile, con spostamento su guide prismatiche di precisione vite tpn e volantino con visualizzatore delle quote. A richiesta può essere motorizzata. Lo stesso per la regolazione della distanza fra le teste e le quote di partenza comunque con movimento su guide prismatiche di precisione. Con quattro martinetti a regolazione manuale si può modificare la quota di lavorazione in base allo spessore del ripiano. Questi agiscono sui gruppi di traino a cinghie. L'impianto elettrico è composto da due quadri fissati sul lato sinistro della macchina, ed all'interno sono collocate tutte le apparecchiature necessarie al funzionamento (plc ecc.). Una consolle posta sul fronte, contiene tutti i pulsanti per lo start-stop, emergenza e spie presenza tensione-allarmi. Uno schermo touch screen, è presente sulla stessa e permette in modo semplice di modificare tempi di lavoro ed altri parametri. L'utilizzo e la gestione della macchina è molto semplice e non comporta particolare preparazione del personale.

 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

Esta máquina ha sido diseñada para la aplicación de soportes ocultos en tableros de varios espesores y medidas utilizados como estantes o tabiques verticales. Los dispositivos vibratorios, cuatro circulares y cuatro lineales, para la selección de los diferentes tipos de soportes (pasantes o ciegos) están colocados en una estructura de acero electrosoldado y, mediante unos manipuladores verticales, llevan las piezas a la zona de aplicación para que sean "disparados" en los agujeros realizados previamente a tal efecto. Una serie de sensores de proximidad controla el desplazamiento de las piezas para confirmar su presencia antes de la fase de aplicación. Todos los dispositivos están fijados en placas de medidas adecuadas junto con las unidades de mecanizado. El soporte lateral izquierdo es fijo y se denomina "cero", mientras que el derecho es móvil, dado que se desplaza sobre guías prismáticas de precisión mediante un tornillo TPN y un volante con visualizador de cotas. También puede ser motorizado bajo pedido. Lo mismo vale para el ajuste de la distancia entre los cabezales y las cotas de origen, que también se desplazan sobre guías prismáticas de precisión. Cuatro gatos de ajuste manual permiten modificar la cota de mecanizado en función del espesor del tablero, accionando las unidades de remolque mediante correas. La instalación eléctrica consta de dos cuadros instalados en el lado izquierdo de la máquina que contienen todos los instrumentos necesarios para el funcionamiento (PLC, etc.). Una consola instalada en el frente presenta los pulsadores de marcha y parada y el de emergencia, así como los testigos de tensión y alarmas. También presenta una pantalla táctil que permite programar de manera simple los tiempos de mecanizado y otros parámetros. El uso y la gestión de la máquina es sumamente sencillo y no requiere una preparación específica del personal.



This machine is designed to insert invisible shelf supports into panels of a wide range of thicknesses and sizes largely used as shelves, but also as vertical partitions. Four circular vibrating devices and four linear vibrating devices to select the various types of shelf supports (through or closed) are arranged on an electro-welded steel framework. Through vertical manipulators, they feed inserts to the inserting area. Inserts are then "driven" into previously drilled holes. A set of proximity switches controls the flow of details and confirms the presence of the part before insertion. All the equipment as well as inserting units are attached to suitably sized plates. The left post is fixed (zero point), whereas the right post slides over prismatic precision guides by TPN screw and handwheel. Dimensional data are displayed. This movement can be motorised upon request. Distance between heads and initial dimensional data are also set through movements over prismatic precision guides. Machining data can be modified according to shelf thickness by adjusting four manual jacks that act on belt-operated driving units. The electrical equipment includes two switchboards attached to the left side of the machine, which contain all operating devices (PLC, etc.). A front console panel contains all buttons required to operate the machine (start-stop, emergency and voltage indicators-alarms). Machining times and other settings can be easily changed through the touchscreen. Operation and management of this machine are very simple and do not require any special staff training.

 TECHNISCHE MERKMALE

Diese Maschine wurde eigens entworfen, um unsichtbare Bodenträger in Platten unterschiedlicher Stärke und Abmessungen einzusetzen, die in der Regel als waagerechte Einlegeböden verwendet werden, aber auch als senkrechte Trennelemente dienen können. Die vier vibrierenden kreisförmigen und vier geradlinigen Vorrichtungen für die Auswahl der unterschiedlichen Bodenträger (zur Durchsteck- oder Vorsteckmontage) sind auf einem elektrogeschweißten Stahlgestell angebracht und leiten die Einsätze über vertikale Manipulatoren in den Einsatzbereich weiter, wo sie dann in die zuvor vorgenommenen Bohrungen „geschossen“ werden. Eine Reihe von Näherungsschaltern kontrolliert den Teilefluss und bestätigt das Vorhandensein des Werkstücks vor der Einsatzphase. Das Ganze ist zusammen mit den Einsatzaggregaten an entsprechend dimensionierten Halteplatten befestigt. Die linke Schulter (auch als Null-Schulter bezeichnet) ist feststehend, während die rechte beweglich ist; die Verschiebung erfolgt auf prismatischen Präzisionsschienen mittels Trapezgewindespindel und Handrad mit Anzeige der Höhenmaße. Auf Anfrage ist auch eine motorisierte Ausführung möglich. Das Gleiche gilt für die Regelung des Abstands zwischen den Köpfen und den Ausgangshöhen, ebenfalls mit Verschiebung über prismatische Präzisionsschienen. Die Arbeitshöhe lässt sich je nach Stärke des Einlagebodens mithilfe von vier manuell geregelten Winden verstellen. Die Winden betätigen dabei die riemengeführten Vorschubaggregate. Die Elektroanlage besteht aus zwei an der linken Maschinenseite befestigten Schaltkästen, in denen alle zum Maschinenbetrieb erforderlichen Geräte untergebracht sind (SPS etc.). Ein an der Maschinenfront vorhandenes Bedienfeld enthält die Tastschalter für Start-Stopp, den Not-Aus-Schalter sowie die Anzeigen für das Vorhandensein von Spannung und Alarmzuständen. Das Bedienfeld umfasst zudem einen Touchscreen, der eine einfache Einstellung der Bearbeitungszeiten und anderer Parameter ermöglicht. Die Verwendung und Handhabung der Maschine ist sehr unkompliziert und erfordert keine besondere Personalschulung.

**GECOM**  
idee dall' italia

## Inseritrice di reggipiani invisibili



DRILLING INVISIBLE SHELF SUPPORT INSERTING MACHINE

EINSETZMASCHINE FÜR UNSICHTBARE BODENTRÄGER

APLICADORA DE SOPORTES OCULTOS PARA ESTANTES



1) PARTICOLARE  
2) REGGIPIANI INSERITI  
3) REGOLAZIONE SPESSEZZO  
4) REGOLAZIONE DISTANZA  
5) LAVORAZIONI ESEGUITI

1) PARTICULAR  
2) ARMED BRACKETS  
3) THICKNESS ADJUSTMENT  
4) DISTANCE ADJUSTMENT  
5) EXECUTABLE WORK