



ALIMENTATORI ELETTRONICI A RULLI
ELECTRONIC ROLL FEEDS
ELEKTRONISCHE WALZENVORSCHUBGERÄTE
ALIMENTADORES ELECTRONICOS DE RODILLOS



CARATTERISTICHE COSTRUTTIVE

Dimensioni compatte per agevole installazione su qualunque pressa. Robusta costruzione con componentistica funzionale totalmente protetta. Motore Brushless con encoder. Contropiastra regolabile con vite per facile regolazione dell'altezza (foto 1). Rullini di guida verticali in entrata. Apertura piloti tramite due cilindri pneumatici all'interno della struttura in posizione protetta. Pressione di contatto finemente regolabile (foto 2).

Specifiche tecniche		AREL 200	AREL 400
Larghezza materiale	(mm)	5÷200	5÷400
Spessore materiale	(mm)	0,3÷2	0,3÷1,5
Sezione massima	(mm ²)	400	600
Coppia motore	(Nm)	6	6
Velocità max	(m/min)	100	100
Alimentazione		3x400V/50Hz	3x400V/50Hz

Controllo posizione

Sistema di controllo ad anello chiuso, con PLC incorporato. Pannello di comando (foto 3) con tastiera dati con visualizzatore grafico. 99 programmi, memorizzazione quote, velocità e no. pezzi lotto. Lunghezza programmabile 0,1 - 99999,9 mm. Precisione selezionabile +/- 0,05 - 9,9 mm. Ciclo con pressa in continuo o pressa colpo singolo. Modalità misura del posizionamento selezionabile dal pannello: ruota metrica od encoder motore.

OPZIONI

Camme elettroniche (foto 4) - Riducono il tempo di cambio formato. Encoder assoluto pronto per il collegamento al sistema. 8 camme elettroniche liberamente programmabili, 4 sono di sistema e 4 sono disponibili per il cliente (lubrificatori etc). 99 gruppi di 8 camme da utilizzare per ciascuno dei 99 programmi per velocizzare al massimo il cambio formato. Anticipo camme autoregolato in funzione della velocità della pressa. Azzeramento camme.

Controllo punzoni

Da 4 a 7 uscite selezionabili da programma di lavoro.

Ruota metrica (foto 5) - Consente elevate precisioni anche con materiali difficili. Ruota di misura ed encoder per controllo diretto del materiale, montati all'interno della struttura in posizione protetta. La pressione di contatto è finemente regolabile con un cilindro pneumatico.

Rulli di guida autocentranti (foto 6) - Facilitano l'allineamento. Sistema autocentrante per i rullini di guida del materiale in ingresso con visualizzatore di posizione.

CONSTRUCTION CHARACTERISTICS

Compact dimensions for easy installation on any press model. Strong construction with totally shielded components. Brushless motor with encoder. Adjustable fixing plate with screw for easy pass-line adjustment (photo 1). Incoming material vertical guiding rollers. Pilot -release device by two pneumatic cylinders in shielded position inside the structure. Roll pressure fine adjustment (photo 2).

Technical specifications		AREL 200	AREL 400
Material width	(mm)	5÷200	5÷400
Material thickness	(mm)	0,3÷2	0,3÷1,5
Max. cross section area	(mm ²)	400	600
Motor torque	(Nm)	6	6
Working speed max	(m/min)	100	100
Power supply		3x400V/50Hz	3x400V/50Hz

Position control

Positioning closed loop System, with built-in PLC. Control board (photo 3) with keyboard data input graphical display. 99 programmes including steps, speed and batch quantity. Programmable length 0,1-99999,9 mm. Selectable accuracy +/- 0,05 - 9,9 mm. "Press controls feed" or "feed controls press" mode. Measurement mode of positioning selectable from the panel: metric wheel or motor encoder.

OPTIONS

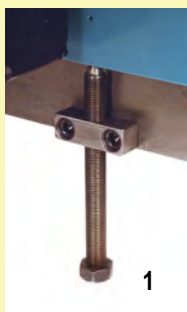
Electronic cams (foto 4) - Reduce your set up time. Absolute encoder ready for connection to the System. 8 programmable electronic cams, 4 are system cams and 4 are freely custom programmable (for lubricators etc.). 99 available groups of 8 cams to be matched to each of the 99 programmes for easy machine set up. Automatic cam forward positioning system which shift the cam position according to the press speed. Cam zero setting.

Tooling control

4 to 7 outputs can be activated by the program steps.

Measuring wheel (foto 5) - High accuracy also on difficult materials. Measuring wheel with encoder for direct material control, in shielded position inside the structure. The contact pressure is finely adjustable by a pneumatic cylinder.

Self centering guiding rollers (foto 6) - Make easy line adjustment. Self centering system for incoming guiding rollers with position counter.





HERSTELLUNGS-MERKMALE

Kompakte Ausführung für eine einfache Montage auf jede Art von Presse. Stabile Konstruktion mit voll geschützten Bauteilen. Brushless-Motor mit Drehgeber. Die Stützplatte ist mittels Spindel leicht in der Höhe verstellbar (s. Foto 1).

Senkrechte Führungsrollen im Materialeingang. Walzenöffnung für Fangstifte durch 2 Pneumatikzylinder ebenfalls in geschützter Lage im Inneren der Struktur. Feineinstellbarer Walzendruck (s. Foto 2).

Technische Merkmale		AREL 200	AREL 400
Materialbreite	(mm)	5÷200	5÷400
Materialdicke	(mm)	0,3÷2	0,3÷1,5
max. Querschnitt	(mm ²)	400	600
Motordrehmoment	(Nm)	6	6
max. Geschwindigkeit	(m/min)	100	100
Speisung		3x400V/50Hz	3x400V/50Hz

Lageregelung

Geschlossener Regelkreis mit eingebauter SPS.

Steuerpult (s. Foto 3) mit Datentastatur und Grafikanzeige.

Insgesamt 99 Programme, Speichermöglichkeit der Werte, Geschwindigkeit u. Stückzähler.

Programmierbare Länge: 0,1-99999,9 mm.

Wählbare Genauigkeit: +/- 0,05-9,9 mm.

Zyklusablauf mit Presse im Dauer- oder Einzelhubbetrieb.

Messmodus zu positionieren wählbar von der Platte: metrische Rad oder Motorgeber.

OPTIONEN

Elektronische Nocken (s. Foto 4) - ermöglichen einen erheblich schnelleren Formatwechsel. Der Absolutdrehgeber ist systemanschlußbereit.

8 frei programmierbare elektronische Nocken, wovon 4 f. das System vorgesehen sind und weitere 4 dem Kunden zur Verfügung stehen (Schmieranlagen etc.)

99 Gruppen von jeweils 8 Nocken, zu benutzen f. jedes der 99 Programme, um einen schnellstmöglichen Formatwechsel zu gewährleisten.

Selbstregulierter Vorverschiebung der Nocken in Abhängigkeit der Pressengeschwindigkeit. Nockennullstellung.

Stanzwerkzeuge-Kontrolle

4 bis 7 vom Arbeitsprogramm aus wählbare Ausgänge.

Messrad (s. Foto 5) - Gewährleistet höchste Genauigkeit auch bei schwierigem Material. Direkte Kontrolle des Materials durch Messrad und Drehgeber, die im Inneren des Gehäuses geschützt angebracht sind. Die Aufstellkraft ist mittels eines Pneumatikzylinders fein einstellbar.

Selbstzentrierende Führungsrollen (s. Foto 6) - Vereinfachte Ausfluchtung. Selbstzentrierendes System f. die Führungsrollen des einzuziehenden Materials mit Lageanzeige.

★ CARACTERÍSTICAS CONSTRUCTIVAS

Construcción compacta que simplifica la instalación en cualquier tipo de prensa. Estructura robusta perimetral que protege en el interior los órganos en movimiento. Grupo motor "Brushless" encoder.

Placa de adaptación con regulador de la posición vertical por husillo, para facilitar la alineación (foto 1).

Rodillos guía para la alineación horizontal en entrada. Apertura pilotos por medio de dos cilindros neumáticos situados en el interior de la estructura. Presión de contacto con regulación fina (foto 2).

Datos técnicos		AREL 200	AREL 400
Ancho del material	(mm)	5÷200	5÷400
Espesor del material	(mm)	0,3÷2	0,3÷1,5
Sección máxima	(mm ²)	400	600
Par del motor	(Nm)	6	6
Velocidad max	(m/min)	100	100
Alimentación		3x400V/50Hz	3x400V/50Hz

Control de posición

Sistema de control a circuito cerrado, con autómata programable incorporado. Panel de visualización y control (foto 3) con pulsantes y pantalla gráfica. 99 programas con memorización del paso, velocidad y número de piezas por lote.

Paso programable entre 0,1 y 99999,9 mm.

Precisión seleccionable entre +/- 0,05 y 9,9 mm

Funcionamiento con prensa en continuo o golpe a golpe.

Modo de medición de posicionamiento seleccionable desde el panel: rueda de medición o encoder del motor.

OPCIONES

Levas electrónicas (foto 4) - reducen el tiempo de cambio de pieza. Encoder absoluto listo para la conexión al sistema.

8 levas electrónicas programables, 4 dedicadas al sistema y 4 de libre disposición (lubricación etc).

99 grupos de 8 levas programables con cada uno de los bloques de programa, aceleran el cambio de pieza.

Función de anticipo automático del ángulo de levas en función de la velocidad de la prensa. Acerado del ángulo de levas.

Mando punzones

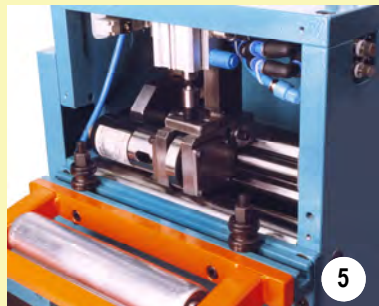
De 4 a 7 salidas seccionables según las instrucciones del programa de trabajo.

Rueda de medida (foto 5) - Permite obtener una elevada precisión con materiales difíciles de manejar. Rueda y encoder están montados en el interior de la estructura protegidos por ésta. La presión sobre el material es regulada con precisión por medio de un cilindro neumático.

Rodillos guía autocentrantes (foto 6) - Facilitan la alineación. Sistema autocentrante para la regulación de la abertura de los rodillos guía en la entrada, con sendos visualizadores de desplazamiento lateral.



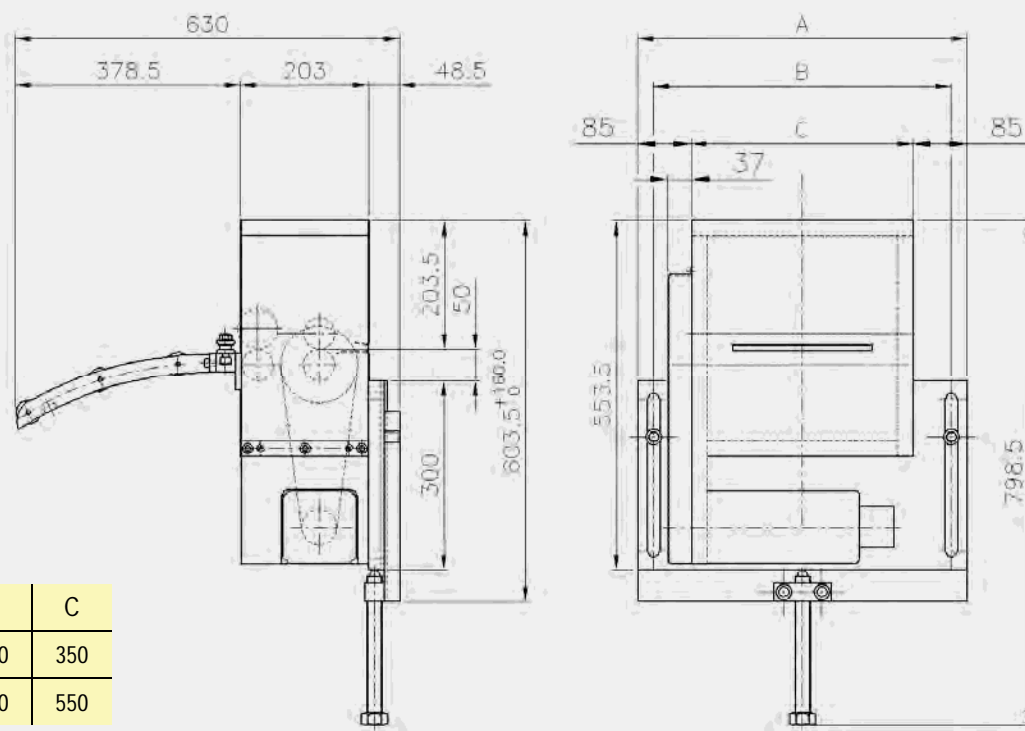
4



5



6



	A	B	C
AREL 200	520	470	350
AREL 400	720	670	550

GRAFICO PRESTAZIONI

Misurazione con ruota metrica
Velocità max. = 99 %
Sezione materiale = 100 mm²

PERFORMANCE DIAGRAM

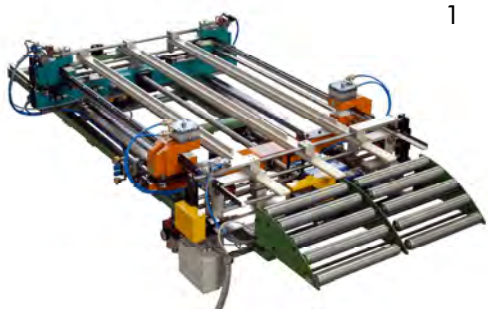
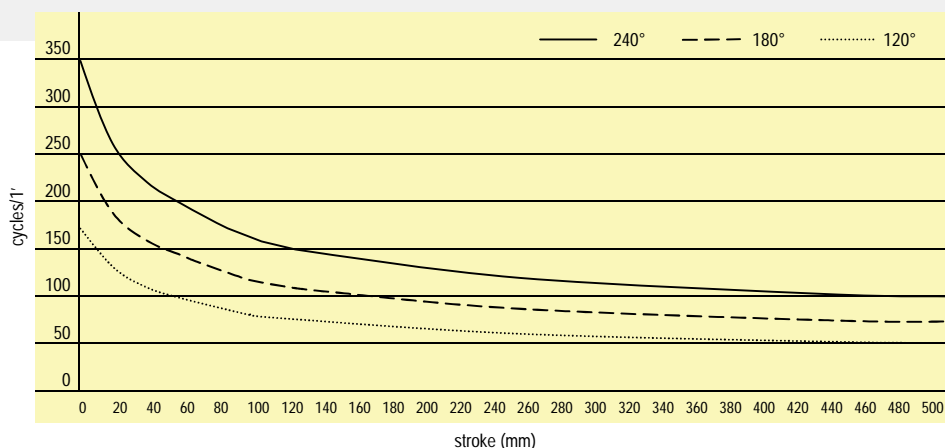
Data with measuring wheel
Max. speed = 99 %
Material cross section = 100 mm²

KENNLINIE

Messung m. Messrad
Max. Geschwindigkeit = 99 %
Materialquerschnitt = 100 mm²

GRAFICO DE EFICIENZA

Obtenido con rueda de medida
Velocidad = 99 %
Sección del material = 100 mm²



1

2



ALTRI PRODOTTI G.P.A. MORE G.P.A. PRODUCTS

1) Alimentatori sia pneumatici che a CNC fino a 1200 mm di larghezza (foto: alim. a CNC 1200x1200 mm).

Pneumatic and CNC clamp feeders up to 1200 mm width (photo: CNC clamp feeder 1200x1200 mm)

2) Valvole di sicurezza presse serie MEP-A
Press safety valves MEP-A series.

Diritti di modifica riservati / Right of modification reserved / Änderungen vorbehalten / Bredereco a modificaoes técnicas reservado



G.P.A. ITALIANA s.r.l.

Via L. Da Vinci, 25 22074 LOMAZZO (CO) ITALY

Tel. +39 02 96779406 Fax +39 02 96370473

e-mail: gpa@gpa-automation.com - www.gpa-automation.com

1-AA/0 Rev. 03