



# MEKAN VEKTOR



 **RAMARCH**  
assembling systems

WWW.RAMARCH.COM

# VEKTOR

## AUTOCENTRANTE SELF-CENTERING AUTOCENTRAGE

### LA EVOLUCIÓN ES EL SIGUIENTE PASO

Soluciones tecnológicas AVANZADAS: sistema de prensado ELECTROMECAÁNICO.

Prensa electromecánica automática para el montaje en continuo de cuerpos de muebles. Apropriada para altas producciones con gran variedad de medidas.

Equipada con sistema de prensado Electromecánico mediante inverteers vectoriales, que se diferencian de los sistemas de prensado tradicionales por:

- Mayor **rapidez** en el ciclo de prensado.
- **Flexibilidad:** maniobra autorregulable.
- Presiones de trabajo **superiores**.
- **Reducción** del consumo de energía.
- **Movimentación precisa y silenciosa**.
- **Reducido** coste de mantenimiento.

### EVOLUTION IS THE FOLLOWING STEP

ADVANCED technological solutions: ELECTROMECHANIC clamping system.

Automatic Electromechanical Carcase Press with a thoughfeeding system. With a fast and accurate system for changing to different cabinet sizes, the machine is ideally suited for high production with small batch runs.

Equiped with an Electromechanic clamping system utilising Vectorial Inverters, which are different from the traditional clamping systems used till today by:

- Higher **speed** on the working cycle.
- More **flexibility:** Self-setting working cycle.
- More **powerful** working pressures.
- **Less energy** consumption.
- **Less maintenance** oulays.

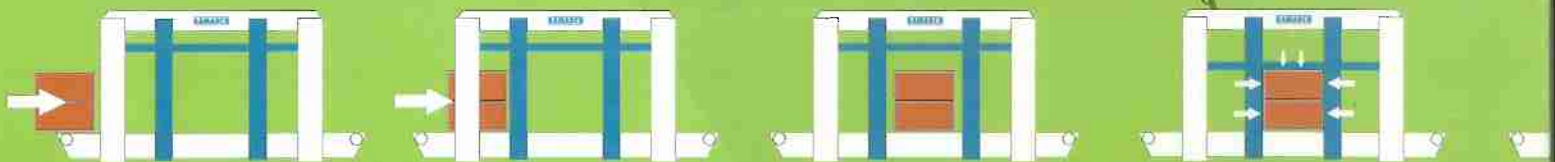
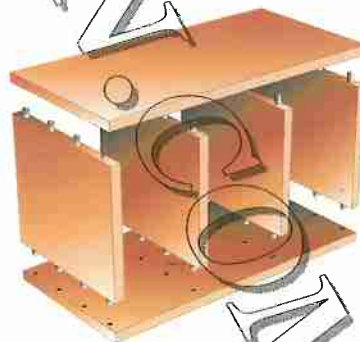
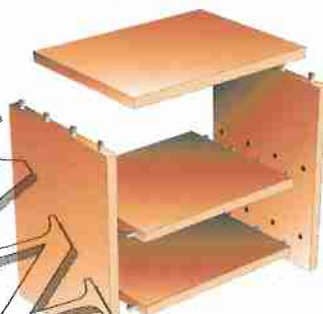
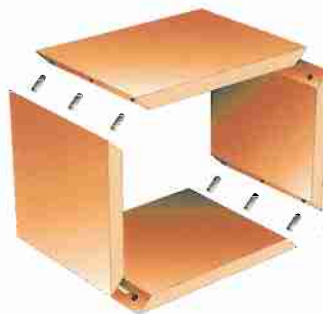
### L'EVOLUTION C'EST LE PROCHAINE PAS

Solutions techniques AVANCEES: Système de pressage ELECTROMECHANIQUE.

Volucadreuse Electromechanique autoreglante pour l'assemblage en continu des corps de meubles. Idéal pour hautes productions de séries avec différents dimensions.

Equipé avec un système de pressage Electromechanique utilisant des Inverteers Vectoriels, et qui sont différents des systèmes de pressage traditionnels par:

- Une plus grand **vitesse** dans le cycle de travail.
- **Flexibilité:** Cycle de travail Autoreglante.
- Pressions de travail plus **hautes**.
- **Réduction** dans la consommation d'énergie.
- **Mouvement** des éléments du machine **précise et silencieuse**.
- **Réduction** des frais d'entretien.



# ELECTRO-MECHANIC SELF-CENTERING CASE CLAMP <VOLUCADREUSE ELECTROMECHANIQUE AUTOREGLANTE



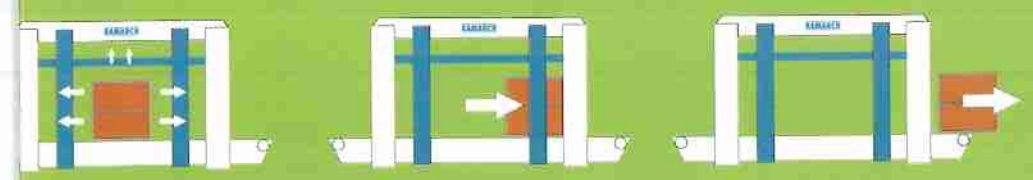
Vers. SUPER



Vers. SUPER



Vers. BASIC



# MEKAN

**AUTOREGULABLE  
SELF-SETTING  
AUTOREGLANTE**

## LA SINGULARIDAD ES SU FUNDAMENTO

Prensa electromecánica AUTOREGULABLE para el montaje en continuo de cuerpos de muebles. Incorpora los más actuales avances mecánicos y electrónicos, de tal forma que lo definen como un modelo tecnológicamente avanzado.

Apropiada para ritmos altos de producción con gran diversidad de medidas y recomendada para su integración en líneas de montaje.

En este modelo se ha sintetizado la más avanzada tecnología electromecánica con un sistema autorregulable de lectura y posicionamiento, así como con la funcionalidad simplificada en el diseño.

Sus principales características son: funcionalidad, economía, interface "hombre-máquina" de fácil uso, gran flexibilidad de producción, altas velocidades de trabajo e integración en líneas de montaje.

## THE DIFFERENCE IS ITS BASIS

Self-setting Throughfeeding Electro-mechanic Carcase Press for assembling cabinets. This Press supplies the most updated mechanical and electronic advances on its field, in such a manner that it is one of the most technologically advanced machine available in the market.

This machine is ideally suited for high production with small batch runs of different sizes, and furthermore it can be inserted into Assembly Lines.

This Press comprehends the most advanced electromechanical technology with a self-setting running system ( reading out cabinet sizes and setting the machine itself ), with functional and simple design.

Its main technical characteristics are: Functional design, economical consumption, interface " machine - operator ", easy to work with, high flexibility, high working speeds, and possibility to be inserted into Assembly Lines.

## L'EXCELLENCE C'EST SON RAISON

Volucadreuse Electromechanique autoreglante pour l'assemblage en continu des corps de meubles. Equipé avec les plus actuels avances mécaniques et électroniques qui font de cette machine le modèle de Volucadreuse plus avancé technologiquement qu'il y a dans le marché.

Désigné pour travailler dans hautes productions d'assemblage avec séquences de différentes mesures et avec la possibilité d'insérer dans une Ligne Automatique d'assemblage.

Dans ce modèle se trouvent agroupés la plus avancée technologie Electromechanique avec un système Autoreglante de lecture et de positionnement, aussi bien que avec un dessin très fonctionnel et simple.

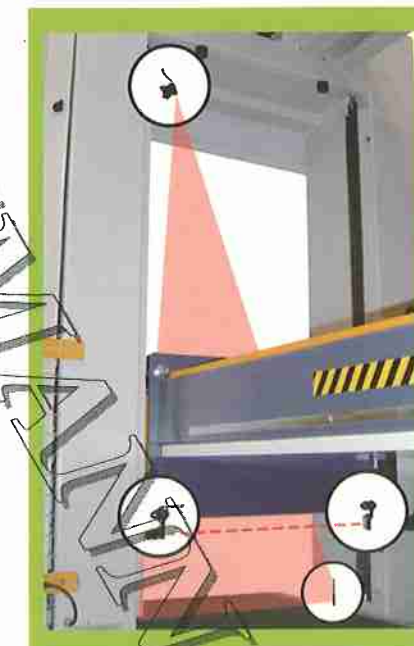
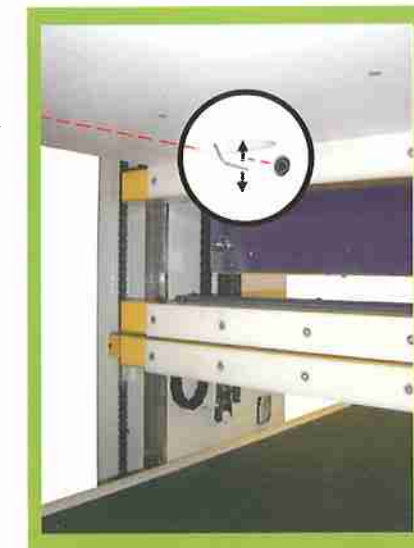
Les spécifications techniques plus importants sont: Dessin fonctionnel, économie, interface " machine - opérateur " facile d'utiliser, grande flexibilité de production, hautes vitesses de travail, insertion dans Lignes d'Assemblage.



Vers. JUNIOR



Vers. BASIC



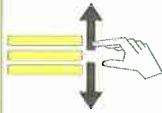
MEKAN OPTIONS



< Sensores ópticos para la lectura automática de la longitud y la altura del mueble.  
< Set of photocells for outreading length and height of the cabinet.  
< Système photo-celules pour le réglage de hauteur et longueur du meuble.



1



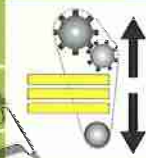
## TRIO-HORIZONTAL

- < Tercer tope intermedio de presión horizontal. Sistema de posicionamiento manual para los topes intermedios e inferiores.
- < Additional third set of horizontal pressing unit. Manual positioning system for the top and bottom pressing unit.
- < Troisième groupe de presseur horizontal additionnel. Système de réglage manuel pour le groupe supérieure et pour l'inférieure.

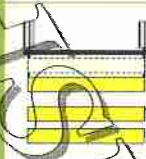


## TRIO-HORIZONTAL MOTOR

- < Sistema de posicionamiento automático - motorizado - de los topes de presión horizontales intermedios e inferiores, mediante preselección BCD de la medida.
- < Automatic - motorised - positioning system for the middle and bottom horizontal pressing unit, selecting the dimensions by means of a BCD selection system.
- < Système automatique - motorisée - de réglage pour le groupe de presseur horizontale intermédiaire et l'inférieure, par moyen de un système BCD de sélection pour choisir les dimensions.



2



3

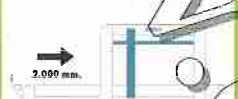


## TOP-NEUMATIC

- < Dispositivo neumático de posicionamiento de los topes de presión superiores para muebles con zócalo.
- < Pneumatic system for the positioning of the top horizontal pressing set, especially for saving cabinets with wings.
- < Système pneumatique pour positionner le groupe supérieur horizontal de presseurs, spécialement pour l'assemblage des meubles avec volées.



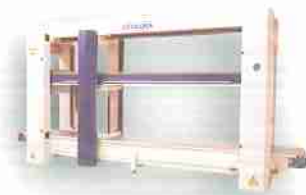
4



## PRE-ASSEMBLING

- < Estación de premontaje especial - extra-larga - integrada en la misma prensa.
- < Special Pre-assembly area - longer dimensions - placed on the same Press frame.
- < Zone spécial de Pre-Assemblage de dimensions plus longues, et dans la même structure du machine.

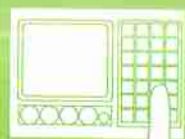




# MEKAN VEKTOR



## SUPER



**TERMINAL DE PROGRAMACIÓN:** Incorpora pantalla táctil ref. NT 20, que permite:

Creación de Base de datos de los parámetros de control de los muebles a prensar: memorización de las dimensiones X - Y, modo de apriete, modo de trabajo, tiempo de prensado.

Parámetros de aproximación según tipología del mueble.

Gestión completa de alarmas.

**MOVIMENTACIÓN:** Máxima precisión y rapidez en aproximación, controlada mediante encoders - PLC.

**PRENSADO:** Control de presión a dos ejes parametrizable.

Topes intermedios motorizados.

**PREMONTAJE:** Bajo pedido, es posible la incorporación de una estación de premontaje integrada.

**PROGRAMMABLE TERMINAL:** With a tactile screen NT 20, which allows:

- To control the different elements of the working cycle
- To programme and to visualize the different clamping systems.
- With a Data Bank where it can be recorded the main technical parameters for each particular cabinet.
- With an Alarm Manager that controls and runs all the working cycle.

**MOVEMENT:** Maximum precision and speed during the change-over movement, controlled by PLC's.

**CRAMPING:** Cramping control done by an Advance Limited System by 2 axis.

**PRE-ASSEMBLING:** Upon request it can be supplied a Pre-Assembling station on the infedding section of the machine.

**TERMINAL PROGRAMATEUR:** Equipée avec un écran tactile NT 20, qui permet:

- Contrôler des variables plus importants dans le cycle de travail.
- Programmer et visualiser les différents systèmes de travail.
- Créer un afficheur pour enregistrer les données techniques plus importants pour chaque type de meuble.
- Avoir un programme d'assistance et gestion pour les alarmes.

Il y a un programme d'assistance et gestion pour les alarmes.

**REGLAJE:** Máxima precisión y velocidad para los desplazamientos de reglaje de la máquina, controlada por un sistema de encoders / PLC.

**SERRAJE:** Réglage de pression à 2 axes.

système de limitation des coordonnées pour le réglage de la machine.

**PREMONTAGE:** Sur demande c'est possible de fournir la machine à l'entrée avec une Station de Premontage pour l'alimentation de la machine.

## BASIC



**MANDOS:** Mediante selectores con temporizador de control de ciclo.

**MOVIMENTACIÓN:** Control de desplazamiento mediante micro detectores.

**PRENSADO:** Control de presión a 2 ejes X - Y mediante selectores de 4 posiciones.

**CONTROLS:** By means of buttons with a Timer for controlling the pressing time.

**MOVEMENTS:** All movements are controlled by micro-switches that detect the cabinet.

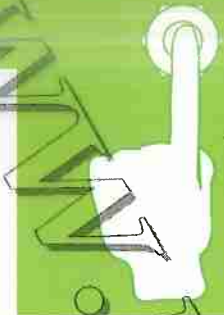
**CRAMPING:** Cramping control done by axis X - Y with and by means of selectors with 4 positions.

**CONTROLE:** Par moyen des selecteurs et avec un Temporisateur pour régler le temps de pressage.

**MOUVEMENTS:** Tous les mouvements du plateau et la poutre verticale sont contrôlés par moyen de micro-détecteurs.

**PRESSAGE:** Le contrôle du serrage et cadrage est faite par 2 axes X - Y et par moyen de selecteurs avec 4 positions.

## JUNIOR



**MANDOS:** Mediante pulsadores manuales.

**MOVIMENTACIÓN:** Motores a velocidad constante. Control de desplazamientos mediante micro detectores.

**PRENSADO:** Fuerza electromotriz mediante sistema de tensión variable. Control de presión a 2 ejes X - Y mediante selectores de 4 posiciones.

**CONTROLS:** By means of manual pushbuttons.

**MOVEMENTS:** Constant speed motors. All movements are controlled by micro-switches that detect the cabinet.

**CRAMPING:** Electromotive force with a variable voltage system. Cramping control done by axis X - Y by means of selectors with 4 positions selectors.

**CONTROLE:** Par moyen de poussoirs manuels.

**MOUVEMENTS:** Avec moteurs à vitesse constant. Les mouvements du plateforme et la poutre verticale sont contrôlés par moyen de micro-détecteurs.

**PRESSAGE:** Le contrôle du serrage et cadrage est faite par 2 axes X - Y et par moyen de selecteurs avec 4 positions.



## DATOS TÉCNICOS < TECHNICAL DATA < DONNÉES TECHNIQUES

### UTIL DE TRABAJO-WORKING SIZES-UTILE DE SERRAGE

Util de trabajo máx. / Working size max. / Utile de serrage max.	(l/h/w)max.	2.500 x 1.250 x 700 mm.	2.500 x 1.250 x 700 mm.
Util de trabajo mín. / Working size min. / Utile de serrage min.	(l/h/w)min.	300 x 300 x 300 mm.	300 x 300 x 300 mm.
Altura de trabajo / Working height / Hauteur d'entraînement	(ht)	500 mm.	500 mm.
Pre-montaje / Pre-assembling / Pre-montage		1.250 mm.	

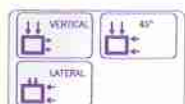
### MEKAN VEKTOR

### PROPIEDADES TÉCNICAS-TECHNICAL DATA-DONNÉES TECHNIQUES

Máx. fuerza horizontal / Max. transversal thrust / Max. force transversal	1.600 kg.	1.700 kg.
Máx. fuerza vertical / Max. longitudinal thrust / Max. force longitudinal	2.300 kg.	2.500 kg.
Velocidad cinta / Conveying speed / Vitesse d'entraînement	16" / (8 - 30)* mts./min.	8 - 30 mts./min.
Regulación tiempo prensado / Adjustable clamping time / Temps de pression réglable	0-999 seg.	0-999 seg.
Tiempo aprox. ciclo autom. / Time autom. operation / Temps d'operation autom.	aprox. 25 seg.	aprox. 20 seg.
Potencia instalada / Total power installed / Puissance	5,5 kw.	7 kw.
Conexión neum. accesorios / Pneum. accessory connection / Connex. pneum. accessories		7 bar

### DIMENSIONES EXTERIORES-OVERALL DIMMENSIONS-DIMENSIONS D'ENCOMBREMENT

Ancho / Width / Large (W)	1.450 / 1.950 mm.	1.450 / 1.950 mm.
Longitud / Length / Longueur (L)	5.700 mm.	5.200 mm.
Altura / Height / Hauteur (H)	2.650 mm.	2.650 mm.
Peso neto / Net weight / Poids net	2.800 kg.	3.100 kg.



vers. SUPER

WWW.MANMAN.COM