

## PRENSA mod. << ROAX >>

### Prensa ELECTROMECHANICA

automática para el montaje de cajones. Apropilada para producciones con gran variedad de medidas.

La características funcionales más importantes son:

- Sistema de prensado electromecánico, mediante inverteers vectoriales.
- Sistema de vacío para el posicionamiento y premontaje por separado de los 5 elementos del cajón.
- Diferentes modos de prensado según el tipo de diseño del cajón: X,Y, X-Y, Y-X.

La serie ROAX está disponible según sea el equivalente de automatismo y de control de prensado, en tres versiones: **SUPER, BASIC y JUNIOR.**

## PRESS mod. << ROAX >>

### Automatic ELECTRO-MECHANIC

Press for assembling Drawers. Machine with a fast and reliable changeover for large productions of Drawers with different sizes.

The Main Technical Characteristics are:

- With an Electro-Mechanic cramping system by means of vectorial inverters.
- With a vacuum system for holding on the drawers elements and to pre-assemble the 5 elements individually.
- With the possibility to choose the working cycle depending on the type of Drawers (X, Y, X-Y, Y-X).

The ROAX Press is available with three different versions depending on the automatic equipment and control system that the machine can be supplied with: **SUPER, BASIC and JUNIOR** versions.

## CADREUSE mod. <<

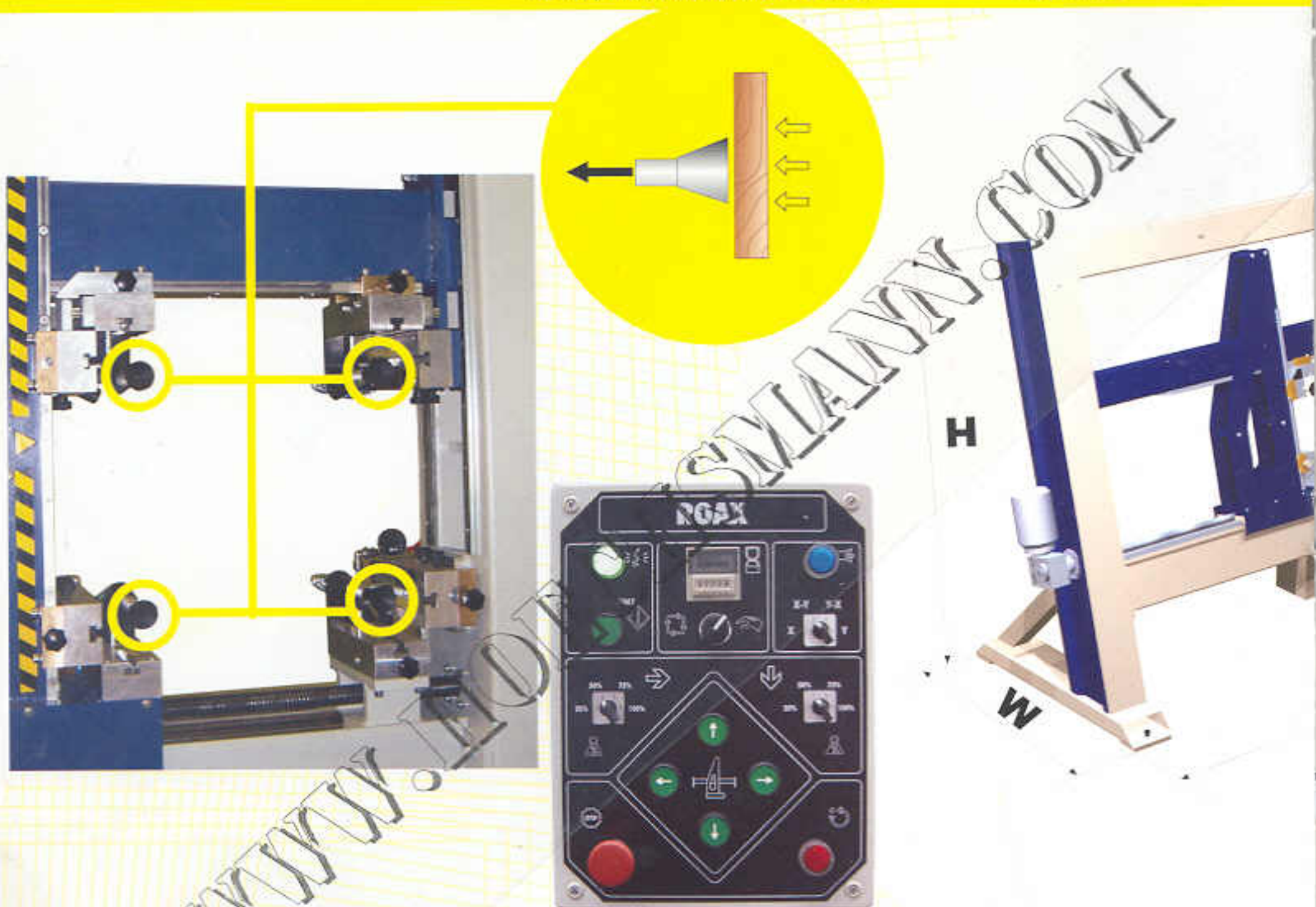
### Cadreuse Automatique

**ELECTROMECHANIQUE** pour l'assemblage des Tiroirs. Machine flexible pour les séries de Tiroirs différents dimensions

Les Données Techniques plus importantes sont les suivantes:

- Système de pressage Electromechanique par moyen d'Inverteers vectoriels.
- Système de vide pour retenir pièces de Tiroirs
- Différents cycles de travail selon dessin du Tiroir: X, Y, X-Y, Y-X.

La Cadreuse ROAX se trouve disponible selon l'équipement de automatisme et de contrôle pour le serrage; il y a trois versions différents: **SUPER, BASIC et JUNIOR.**



vers. **BASIC**

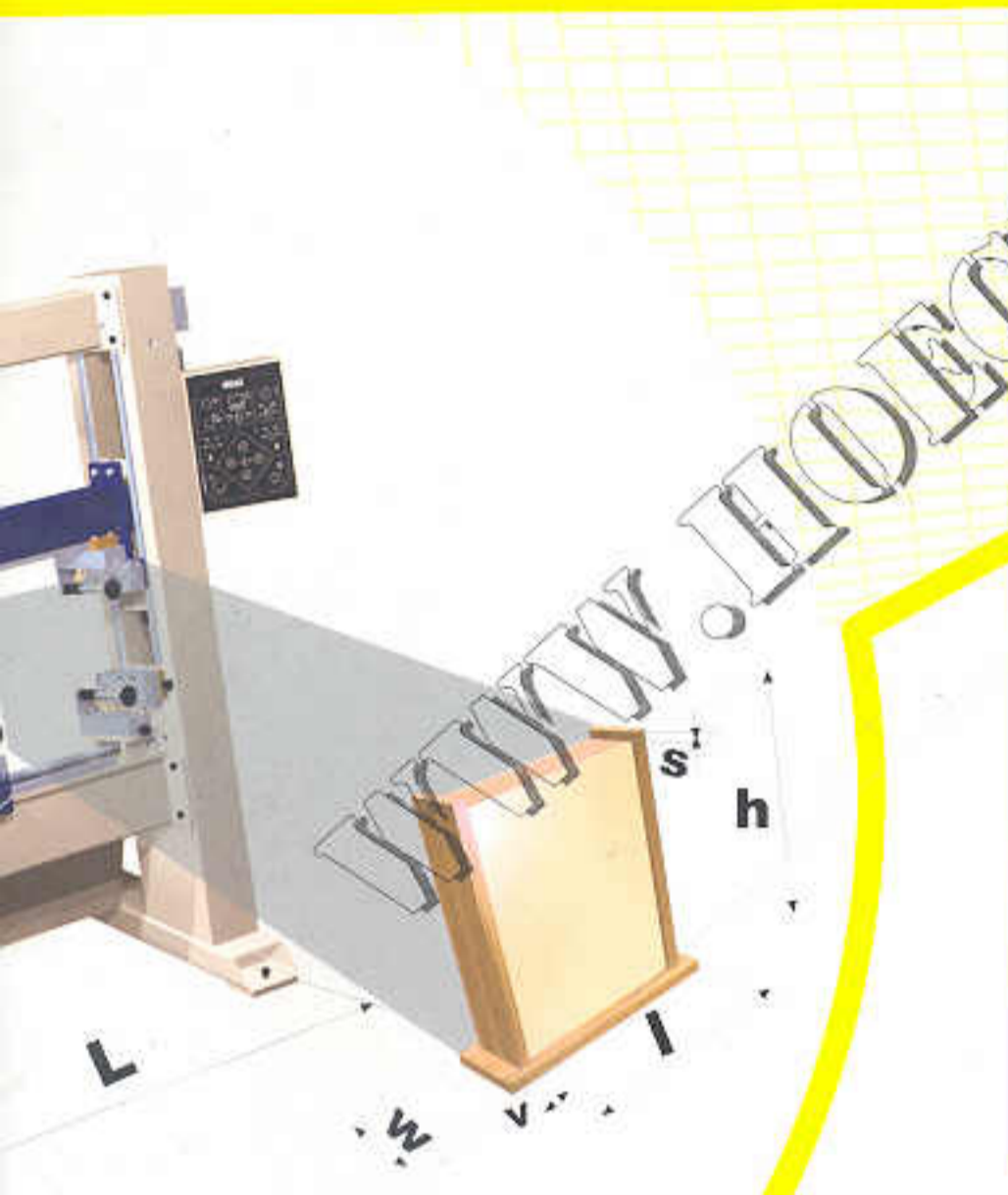
très  
vec

ants

s

on

hible  
cion  
a  
ASIC



### Util de trabajo < Working sizes < Utile de serrage

Longitud / Length / Longueur	(l)	Max. 1.200 mm	Min. 200 mm
Altura / Height / Hauteur	(h)	Max. 700 mm	Min. 250 mm
Ancho / Width / Largeur	(w)	Max. 200 mm	Min. 60 mm
Saliente Frontal / Frontal Wings / Saillie Frontal	(v)	Max. 40 mm	Min. 0
Saliente Lateral / Lateral wings / Saillie Lateral	(s)	Max. 10 mm	Min. 0

### Características Técnicas < Technical data < Données techniques

Dimensiones exteriores / Overall dimensions / Dim. D'encombrement	(LxHxW)	2500x1950x1.100 mm
Potencia instalada / Total power installed / Puissance installée		1,5 kw
Máx. fuerza horizontal / Max. horizontal thrust / Max. Force horizontal		700 kg
Máx. fuerza vertical / Max. vertical thrust / Max. Force vertical		800 kg
Conexión neumática* / Pneumatic connection / Connexion pneumatique		6 bar
Peso neto / Net weight / Poids net		710 kg

# JUNIOR BASIC

**MANDOS:** Mediante pulsadores manuales.

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

**PREMONTAJE:** Manual

**CONTROLS:** By manual buttons.

**CRAMPING:** Pressure control of 2 axis X-Y with switch with four positions.

**PRE-ASSEMBLING:** Manual.

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

**SERRAGE:** Réglage de pressions à 2 axes X - Y, et par moyen des sélecteurs avec 4 positions.

**PREMONTAGE:** Manuel.

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

**MOVIMENTACIÓN:** Velocidades variables mediante inverters.

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

**PREMONTAJE:** Sistema de sujeción por vacío.

**CONTROLS:** By buttons and with a Timer for controlling the working cycle and pressing time.

**CRAMPING:** Working cycle controlled by vectorial inverters. Pressure control of 2 axis X-Y with switch with four positions.

**PRE-ASSEMBLING:** With a vacuum system to hold on the Drawer elements.

**CONTROL:** Par moyen de sélecteurs avec temporisateur pour programmer le temps du pressage.

**SERRAGE:** Réglage de pressions à 2 axes X - Y par Inverters vectoriels, et par moyen des sélecteurs avec 4 positions.

**PREMONTAGE:** Avec un système de vide pour retenir les pièces du Tiroir.

# SUPER

**TERMINAL DE PROGRAMACIÓN:** Pantalla táctil

Creación de Base de datos de los parámetros de control de los cajones a prensar: memorización de las dimensiones X-Y, modo de apriete, modo de trabajo, tiempo de prensado. Parámetros de aproximación según tipología del cajón. Gestión completa de alarmas.

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

**PRENSADO:** Inverters Vectoriales. Sistema de limitación de avance. Control de presión a 2 ejes X - Y, mediante selectores de 4 posiciones. Temporizador

**PREMONTAJE:** Sistema de sujeción por vacío.

**PROGRAMMABLE TERMINAL:**

With a tactile screen. It is possible to record and to manage a Data Bank with the main technical parameters for each kind of Drawer: X-Y Dimensions, particular working cycle used, pressing time. It is possible to choose among different kinds of cramping system to be used, depending on each kind of Drawer. Alarm Manager to control and to run the working cycle.

**MOVEMENT:** Variable speeds by means of inverters and encoder.

**CRAMPING:** Working cycle controlled by vectorial inverters that allow to regulate independently the vertical pressure from the horizontal one with switch with four positions. With a Timer for programming the pressing time.

**PREASSEMBLING:** With a vacuum system to hold on the Drawer elements.

**TERMINAL PROGRAMATEUR:**

Equipée avec un écran tactile. Avec un afficheur pour enregistrer les données techniques plus important pour chaque type de Tiroir: Dimensions X-Y, système de serrage, temps de pressage. Avec sélecteur pour choisir 4 types différents de serrage selon le dessin du Tiroir. Programme d'assistance et gestion pour les alarmes.

**MOUVEMENT:** Vitesses variables par moyen d'Inverters. Maxime précision et vitesse pour les déplacements des poutres, et contrôlés par encoders - PLC.

**SERRAGE:** Réglage de pressions à 2 axes X - Y par Inverters vectoriels, et par moyen de sélecteurs avec 4 positions. Système de limitation des coordonnées pour le réglage du machine. Avec Temporisateur pour programmer le temps de pressage.

**PREMONTAGE:** Avec un système de vide pour retenir les pièces du Tiroir.