

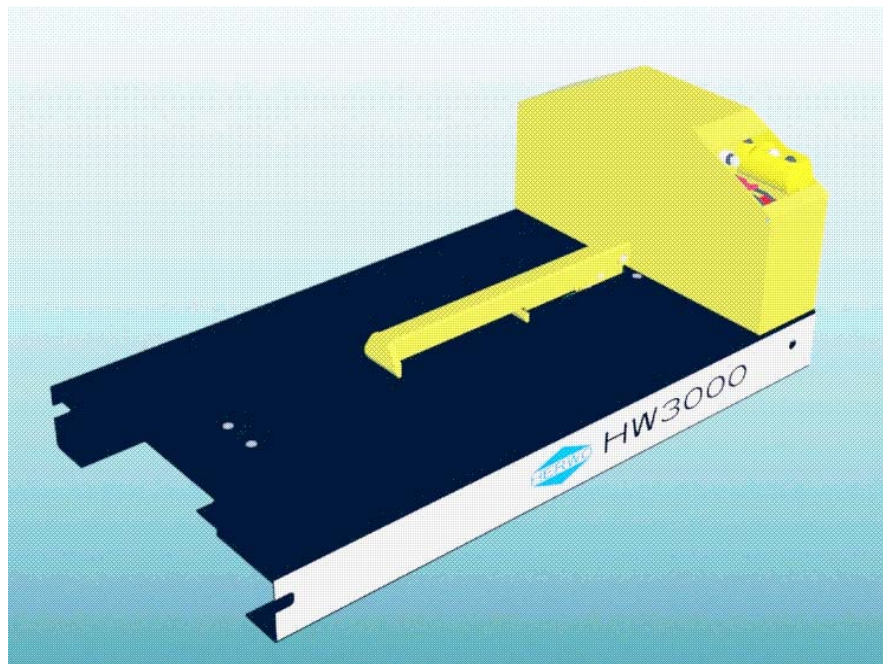
HW 3000

Verktysväxlare för verktyg mellan 100 kg - 3 ton



Knuffar ni era verktyg för hand? Detta är både tidsödande samt orsakar onödig belastning av er Personal, ökad risk för personskador såväl som skador på verktyg och utrustning.

Den perfekta lösningen för att förkorta ställtider Utvecklad för verktygshantering upp till 3 tons verktygsvikt



Passar alla gaffeltruckar och ledstaplare med tillräcklig lyftkapacitet

- Snabb verktygshantering
- En person kan enkelt byta verktyg
- Säker hantering, förhindrar skador på verktyg
- Minskar risken för belastningsskador hos personal
- Passar alla standardtruckar och ledstaplare

HW består av:

- Plattform för verktyg
- Motordrivet elektriskt matarsystem
- 3 olika längder på matararmar, passar till alla storlekar av verktyg och pressar
- Dockningsanordning

HW 3000

Verktysväxlare för verktyg mellan 100 kg - 3 ton



Teknisk specifikation

• Max. verktygsvikt	3000 kg
• Max. verktygsbredd	1500 mm
• Min. verktygsbredd	100 mm
• Max. verktygsdjup	900 mm
• Min. verktygsdjup	100 mm
• Hastighet drag - knuff	3 m/min
• Kraftkälla	24VDC
• Vikt HW exkl. batterier Appr. 220 kg	
• Storlek: L x B x H 1445x790x120/455 mm	

Tillbehör

- Batterienhet, integrerad, inkl. laddare
- Verktygskrok för montering på verktyg
- Krokar för dockning mot press
- Sidobetjäningsenhet (för att manövrera HW 90° från drag - knuffriktning)
- Station för omlastning av verktyg

Beskrivning

Utvecklad för att passa alla typer av verktyg. Den kan hantera verktyg upp till 3 tons verktygsvikt - utan rullar. HW är försedd med tre st krokförsedda matararmar i olika längder, för att enkelt kunna anpassas till pressar och verktyg av olika storlek. Kan användas oberoende av förekomst av hål eller linjaler på verktyget, eller tvåhandsdon framför press. HW's matarsystem drivs av en elektrisk motor samt kulskriv. Ström kan tas från gaffeltruck eller från inbyggda batterier (tillbehör).

HW måste dockas mot krokar monterade på press eller verktygsställ. Dockningen är viktig för att uppnå säker hantering, samma nivå som pressbord och mekanisk förregling.

För att byta verktyg, kör HW:n in mot pressen, något över pressbordets höjd. Sänk därefter HW:n till dockningskrokarna. Verktyget transporteras säkert på HW:n, fastkrokad i matararmarna. De olika armarna byts manuellt. Verktyg som används mera sällan kan manövreras med hjälp av kedja eller rep (istället för verktygskrok). Matarsystemet styrs via handlimpa med spiralkabel.

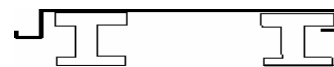
Tips och råd

För att reducera ställtiderna, placera en mellanliggande omlastningsstation för två verktyg nära pressen. Förbered verktygsbytet genom att placera "nya" verktyget på stationen. Hämta det "gamla" verktyget från press och knuffa av det på stationen. Lasta det nya verktyget och placera det i pressen.

Lagerhantering:

För riktigt tunga verktyg, använd 5mm bockad stålplåt (enligt skiss nedan) i verktygslagret.

Lättare verktyg förvaras på vanliga träpallar klädda med 1mm plåt.



PDS

PDS Automation AB
Komponentvägen 2
SE-293 37 OLOFSTRÖM
Sweden
Tel: +46 (0)454 480 80

e-mail: contact@pdsgroup.se
Website: www.pdsgroup.se