

# Es-II Series Cartesian robots

Presses à injection/Máquinas inyectoras 250~650 ton



Extract dry cycle

1,81(\*)sec

Full dry cycle

7,20(\*\*)sec



## Esw-1400 II Esw-1400s II

Programmation libre/Programación libre

### SPÉCIFICATIONS COMMUNES - CARACTERÍSTICAS COMUNES

| Alimentation<br>Alimentación                            | Pression d'air<br>Presión del aire | Mouvements des axes<br>Clase de accionamiento                          | Basculement<br>Vuelco            | Prestations poignet - Accionamientos neumáticos |   | Contrôleur<br>Controlador |
|---|------------------------------------|--|----------------------------------|---|---|---------------------------|
|   |                                    |  |                                  | Charge Maxi<br>Carga máxima                     | Couple de basculement<br>Fuerza de vuelco |                           |
| Monophasé<br>monofásico<br>AC 230-240V±10%<br>(50/60Hz) | 0.49 Mpa                           | AC Servo Moteur<br>courroie dentée<br>AC Servo Motor<br>correa dentada | Pneumatique 90°<br>Neumático 90° | 15 kg   | 57.7 Nm                                   | STEC-NC2                  |

### SPÉCIFICATIONS GÉNÉRALES - CARACTERÍSTICAS GENERALES

| Modèle<br>Modelo    | Courses (mm) - Carreras (mm)  |                               |                              |                            | Consommation électrique (KVA)<br>Consumo eléctrico (KVA) | Puissance installée (KW)<br>Consumo máx de energía (KW) | Poids net (kg)<br>Peso neto (kg) |                        | Consommation d'air (NI/cycle)<br>Consumo aire (NI/cycle) | Répétitivité (mm)<br>Precisión (mm) |
|---------------------|-------------------------------|-------------------------------|------------------------------|----------------------------|--|---|----------------------------------|------------------------|--|-------------------------------------|
|                     | Verticale (P)<br>Vertical (P) | Verticale (M)<br>Vertical (R) | Horizontale<br>Horizontal    | Transversale<br>Transverso |  |   | Struct. Robot<br>Robot           | Console<br>Controlador |  |                                     |
| <b>Esw-1400 II</b>  | 1400                          | —                             | (P) 158~1538                 | 2400                       | 3.8  | 2.0   | 592                              | 1.1                    | 15.51  | ±0.1                                |
| <b>Esw-1400s II</b> |                               | 1450                          | (P) 328~1538<br>(C) 103~1313 |                            | 5.4  | 2.8   | 636                              |                        |  |                                     |

### FONCTIONS PRINCIPALES STANDARD - FUNCIONES PRINCIPALES ESTÁNDARES

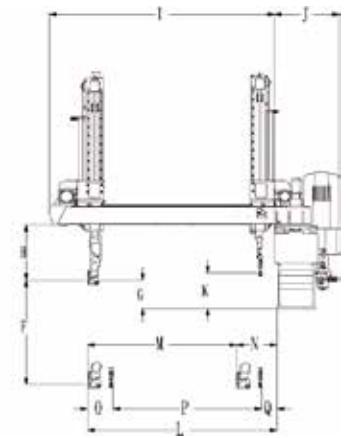
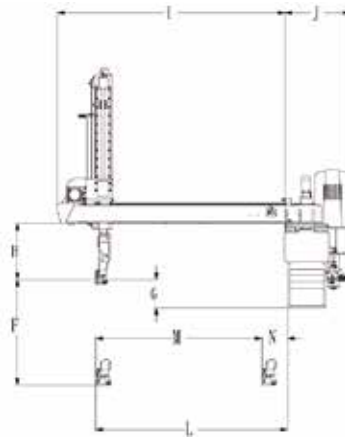
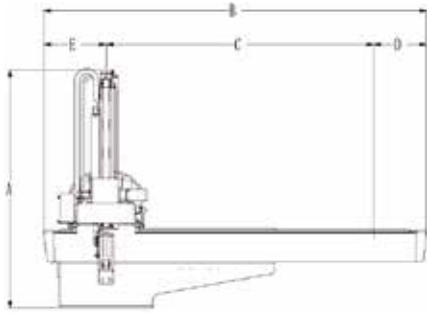
| Description  | Descripción   | Description   | Descripción  |
|--|---|---|--|
| Palettisation standard (maxi. 256 positions)                       | Paletizado ordenado (hasta 256 posiciones)                    | Lâcher carotte à l'intérieur du moule                   | Desenganche de colada en el molde                        |
| Palettisation libre (100 points sur 2 niveaux)                     | Paletizado libre (100 posiciones en 2 niveles)                | Générateur de vide                                      | Generador de vacío                                       |
| Basculement main sur moule (MDTA)                                  | Control del vuelco mano de agarre en extracción (MDTA)        | Descente zone moule réglable                            | Descenso zona molde fuera centro inyectora               |
| Basculement main pendant la course transversal                     | Control del vuelco en el eje transversal                      | Top tapis (contact sec)                                 | Signal de arranque cinta (contacto limpio de voltaje)    |
| Basculement main avant dépose                                      | Control de vuelco durante descenso                            | Mémoire interne max. 50 moules                          | Memoria principal max 50 moldes                          |
| Synchronisation éjecteur pendant l'extraction                      | Control de noys synchronizado durante extracción              | Fonction blocage des paramètres                         | Función bloque parametros                                |
| Rebut du produit défectueux (signal contrôle qualité de la presse) | Rechazo producto defectuoso (señal control calidad de la IMM) | Extraction pièce partie fixe ou mobile                  | Selección lado extracción producto                       |
| Rebut au démarrage   | Circuito depósito piezas rechazadas                           | Trois langues disponibles                               | Disponible en tres idiomas                               |
| Retard descente vertical   | Espera de la bajada eje vertical                              | Axe Y libre en phase d'extraction                       | Eje Y libre durante fase de extracción                   |
| USB pour connexion PC  | USB para conexión PC  | Mouvements X,Y,Z libres en phase de prélèvement produit | Movimiento X,Y,Z libres en área molde durante extracción |

### LISTE OPTIONS - LISTA DE OPCIONES

| Description   | Descripción                                 | Code/Código | Notes          | Notas              |
|---|---|-------------|----------------|--------------------|
| Côte d'Extraction du Produit<br>Lado de Extracción del Producto | Fermeture anticipée du moule                | 0055-11     |                |                    |
|   | Confirmation prise pièce LS-4               | 0087-02     | Capteur        | Sensor             |
|   | Gestion rentrée éjecteur                    | 0131-01     |                |                    |
|   | Pression pince réglable                     | 0081-01     |                |                    |
| Circuit initial relâche des carottes<br>Lado Depósito Producto  | Lâcher produit en deux positions            | 0001-02     |                |                    |
|   | Lâcher produit en quatre positions          | 0007-03     |                |                    |
|   | Rotation produit pneumatique                | -           |                |                    |
| Autres<br>Otros   | Coupe carotte sur la main de préhension     | 0008-01     | Ciseaux exclus | Cizallas excluidas |
|   | Coupe carotte sur le transverse             | 0009-01     | Ciseaux exclus | Cizallas excluidas |
|   | Générateur de vide supplémentaire           | 0007-04     |                |                    |
|   | Ampoule alarme (couleur rouge, sans buzzer) | 0024-01     |                |                    |
|   | Montage rapide pour main de préhension      | 0043-01     |                |                    |

(\*) Les temps de cycle à vide sont calculés avec de timers = 0 et les courses des axes: Z=1400mm; Y=50mm / El tiempo de ciclo en vacío debe ser calculado con temporizadores = 0 y las carreras siguientes: Z=1400mm; Y=50mm

(\*\*) Les temps de cycle à vide sont calculés avec de timers = 0 et les courses des axes: Z=1400mm; Y=50mm; X=2400mm / El tiempo de ciclo en vacío debe ser calculado con temporizadores = 0 y las carreras siguientes: Z=1400mm; Y=50mm; X=2400mm



| ENCOMBREMENT (mm) - DIMENSIONES EXTERNAS (mm) |  | Esw-1400 II | Esw-1400s II |
|---|--|-------------|--------------|
| Description                                   | Descripción  | mm          |              |
| A   | Hauteur totale   | 1746        | 1759         |
| B   | Largeur totale   | 3267        |              |
| C   | Course maximum traverse X                                    | 2400        |              |
| D   | Distance entre l'axe vertical et l'extrémité de la traverse  | 432         |              |
| E   | Distance entre l'extrémité traverse et chaîne porte câbles   | 435         |              |
| F   | (P) Axe vertical   | 1400        |              |
| G   | (P) Position attente axe vertical                            | 200         |              |
| H   | Distance support axe Y et l'axe de la main de préhension     | 395         |              |
| I   | Longueur axe horizontal                                      | 1779        |              |
| J   | Épaisseur  | 450         |              |
| K   | (C) Position attente axe vertical                            | —           | 250          |
| L   | (P) Distance position maxi. axe produit et plateau fixe      | 1538        |              |
| M   | (P) Course maximum horizontal de l'axe transversal Y produit | 1380        | 1210         |
| N   | (P) Position horizontal minimum d'attente de l'axe vertical  | 158         | 328          |
| O   | (P)(C) Distance minimum entre les 2 bras verticaux           | —           | 225          |
| P   | (C) Course maximum de l'axe transversal Y carotte            | —           | 1210         |
| Q   | (C) Distance position origine axe carotte et plateau fixe    | —           | 103          |

(P) Axe vertical produit                      (P) Carrera máxima vertical producto  
 (C) Axe vertical carotte                      (C) Carrera máxima vertical colada

10.14 - C-ESW1400S II

Les données susmentionnées sont sujettes à variations - Todos los datos indicados arriba pueden ser sujetos a variaciones



Esw-1400 II/Esw-1400s II Es-II séries/serie



Your robot for injection moulding

STAR AUTOMATION EUROPE S.p.a.  
 Via Salgari, 2R/2S  
 30036 Caselle di S. Maria di Sala (VE) ITALY  
 Tel. +39 041 5785311 - Fax +39 041 5785312  
 sales@star-europe.com  
 star-europe.com

COMPANY WITH  
 QUALITY SYSTEM  
 CERTIFIED BY DNV  
 = ISO 9001=