

# Es-IV Series Cartesian robots

Presses à injection/Máquinas inyectoras 350~650 ton



Extract dry cycle

1,37(\*) sec

Full dry cycle

6,00(\*\*) sec



## Es-1200IV

## Es-1200sIV

Programmation libre/Programación libre

### SPÉCIFICATIONS COMMUNES - CARACTERÍSTICAS COMUNES

Alimentation Alimentación	Pression d'air Presión del aire	Mouvements des axes Clase de accionamiento	Basculement Vuelco	Prestations poignet - Accionamientos neumáticos		Contrôleur Controlador
				Charge Maxi Carga máxima	Couple de basculement Fuerza de vuelco	
Monophasé monofásico AC 230-240V±10% (50/60Hz)	0.5 Mpa	AC Servo Moteur courroie dentée AC Servo Motor correa dentada	Pneumatique 90° Neumático 90°	10 kg	59.0 Nm	STEC-NC2c

### SPÉCIFICATIONS GÉNÉRALES - CARACTERÍSTICAS GENERALES

Modèle Modelo	Courses (mm) - Carreras (mm)				Consommation électrique (KVA) Consumo eléctrico (KVA)	Puissance installée (KW) Consumo máx de energía (KW)	Poids net (kg) Peso neto (kg)		Consommation d'air (NI/cycle) Consumo aire (NI/ciclo)	Répétitivité (mm) Precisión (mm)
	Verticale (P) Vertical (P)	Verticale (C) Vertical (C)	Horizontale Horizontal	Transversale Transversal			Struct. Robot Robot	Console Controlador		
<b>Es-1200IV</b>	1200	—	(P) 140~1240	2000	2.1	1.8	465.5	1.1	5.11	±0.1
<b>Es-1200sIV</b>		1250	(P) 270~1240 (C) 82~1052		3.3	2.4	501.2			

### 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 transversale	Control del vuelco producto en el eje transversal	Top tapis (contact sec)	Signal de arranque cinta (contacto limpio de voltaje)
Basculement main avant dépose	Control del vuelco producto durante descenso	Mémoire interne max. 50 moules	Memoria principal max 50 moldes
Synchronisation éjecteur pendant l'extraction	Control de noyos sincronizado durante extracción	Fonction blocage des paramètres	Función bloque parámetros
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 de l'axe 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	Notes	Notas
Côté d'Extraction du Produit Lado de Extracción del Producto	Fermeture anticipée du moule	Cierre de molde durante subida eje		
	Confirmation prise pièce LS-4	Control agarre de pieza LS-4	Capteur	Sensor
	Gestion rentrée éjecteur	Gestión retroceso extracción		
	Pression pince réglable	Regulador de presión		
Côté de relâche du Produit Lado Depósito Producto	Lâcher produit en deux positions	Depósito producto en dos posiciones		
	Lâcher produit en quatre positions	Depósito producto en cuatro posiciones		
	Rotation produit pneumatique	Rotación neumática producto		
Autres Otros	Coupe carotte sur la main de préhension	Corte colada en mano de agarre	Ciseaux exclus	Cizallas excluidas
	Coupe carotte sur la transversal	Corte colada en eje transversal	Ciseaux exclus	Cizallas excluidas
	Générateur de vide supplémentaire	Generador de vacío suplementario		
	Ampoule alarme (couleur rouge, sans buzzer)	Alarma visual (color rojo, sin sonido)		
	Montage rapide pour main de préhension	Enlace rápido para mano de agarre		

(\*) Les temps de cycle à vide sont calculés avec des timers = 0 et les courses des axes: Z=1200mm; Y=50mm / El tiempo de ciclo en vacío es calculado con temporizadores = 0 y las carreras siguientes: Z=1200mm; Y=50mm

(\*\*) Les temps de cycle à vide sont calculés avec des timers = 0 et les courses des axes: Z=1200mm; Y=50mm; X=2000mm / El tiempo de ciclo en vacío es calculado con temporizadores = 0 y las carreras siguientes: Z=1200mm; Y=50mm; X=2000mm

