

XW-VIP Series Cartesian robots

Presses à injection/Máquinas inyectoras 200~650 ton



Extract dry cycle

1,08(*)sec

Full dry cycle

4,72(**)sec



XW-1200VIP XW-1200sVIP

SPÉCIFICATIONS COMMUNES - CARACTERÍSTICAS COMUNES

Alimentation Alimentación	Pression d'air Presión del aire	Mouvements des axes Clase de accionamiento	Basculement (axe A) Vuelco (eje A)	Prestations poignet - Accionamientos neumáticos		Contrôleur Controlador
				Charge maxi Carga máxima	Couple de basculement Fuerza de vuelco	
Triphase/Trifásico AC 400-415V±10% (50/60Hz)	0.5 Mpa	AC Servo Moteur courroie dentée AC Servo Motor correa dentada	Pneumatique 90° Neumático 90°	10 kg (main de préhension incluse) (incluida mano de agarre)	58.9 Nm	STEC-520B

SPÉCIFICATIONS GÉNÉRALES - CARACTERÍSTICAS GENERALES

Modèle Modelo	Courses (mm) - Carreras (mm)				Consommation électrique (kVA) Consumo eléctrico (kVA)	Consommation maxi de puissance (kW) Consumo max de energía (kW)	Poids net (kg) Peso neto (kg)		Consommation d'air (NI/cycle) Consumo aire (NI/cycle)	Répétitivité (mm) Precisión (mm)
	Verticale (P) Vertical (P)	Verticale (C) Vertical (C)	Horizontale Horizontal	Transversale Transversal			Structure du robot/Robot	Console Controlador		
XW-1200VIP	1400	1435	(P) 170~1100	2000 [2500]	3.9	2.1	507	1.1	8.41/7.62 (ECO mode)	±0.1
XW-1200sVIP			(P) 250~1100 (C) 60~810		5.8	3	545		8.50/7.63 (ECO mode)	

FONCTIONS PRINCIPALES STANDARD - FUNCIONES PRINCIPALES ESTÁNDARES

Description	Descripción	Description	Descripción
Contrôleur librement programmable NC	Controlador con programación libre NC	Contrôle modes opérationnels	Controlador a modos operativos
Mouvements libres dans le moule	Movimientos libres en el molde	Dépose échantillonnage	Depósitos muestra
Relâche produit défectueux	Depósito producto defectuoso	Rebut au démarrage	Depósitos iniciales
Attente traverse	Espera eje transversal	Paramètre charge maxi.	Ajuste de carga
Palettisation libre	Paletizado libre	Fonction détection collision	Sensor de colisión
Axe Y libre	Eje Y libre	Visualisation vide digital	Visualizador digital de vacío
Contrôle prise pièce avant rentrée extracteur	Control agarre de pieza antes de retroceso extracción	Pré-descente	Espera antes de movimiento de bajada
Dépose dans la presse	Depósito en la inyectora	Clavier cinq langues	Controlador en cinco idiomas
Port USB	Puerto USB	Support analyse productivité	Soporte análisis productividad
Port Ethernet RJ45	Puerto Ethernet RJ45	Contrôle de la maintenance dans la console	Control de manutención en la pantalla

LISTE OPTIONS - LISTA OPCIONES

	Description	Descripción	Notes	Notas
Côté d'Extraction du Produit Lado Extracción Producto	Générateur de vide supplémentaire	Generador de vacío suplementario		
	Rotation pneumatique à 2 positions (axe B)	Rotación neumática de 2 posiciones (eje B)		
	"Servo-head" avec 2 axes motorisés	"Servo-head" con 2 ejes servo-motorizados	Basculement 188°, rotation autour axe verticale 320° max	Vuelco 188°, rotación alrededor eje vertical 320° max
	Ouverture intermédiaire	Abertura intermedia		
	Capteur pour confirmation prise produit	Sensor de confirmación agarre pieza		
	Relance anticipée	Subida anticipada		
Côté de relâche du Produit Lado Depósito Producto	Coupe carotte sur traverse	Corte colada en eje transversal	Ciseaux exclus	Cizallas excluidas
	Coupe carotte sur main de préhension	Corte colada en mano de agarre	Ciseaux exclus	Cizallas excluidas
	Rotation Flip Unit (axe C)	Rotación Flip Unit (eje C)	Autour de l'axe verticale	Alrededor del eje vertical
Autres Otras	Liaison avec ordinateur (PC)	Conexión con PC	USB, système Ethernet	USB, sistema Ethernet
	Ampoule alarme	Alarma visual	Rouge, sans Buzzer	Color rojo, sin sonido
	Synchronisation noyaux	Sincronización de noyos		
	Extension signaux I/O (16+16)	Tarjeta de expansión E/S (16+16)		
	Couleur spéciale Robot	Color especial para robot		

(*) Les temps de cycle à vide sont calculés avec des 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 des timers = 0 et les courses des axes: Z=1400mm; Y=50mm; X=2000mm

(****) El tiempo de ciclo en vacío debe ser calculado con temporizadores = 0 y las carreras siguientes: Z=1400mm; Y=50mm; X=2000mm

