

# Es-II Series Cartesian robots

Presses à injection/Máquinas inyectoras 40~100 ton



Extract dry cycle

1,03(\*)sec

Full dry cycle

5,27(\*\*)sec



## Es-800 II Es-800s 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>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° | 3 kg  | 4.9 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 (C)<br>Vertical (C) | Horizontale<br>Horizontal  | Transversale<br>Transversal |  |   | Struct. Robot<br>Robot           | Console<br>Controlador |  |                                     |
| Es-800 II        | 800                           | —                             | (P) 75~555                 | 1600                        | 2.0  | 1.0   | 136                              | 1.1                    | 0.72   | ±0.1                                |
| Es-800s II       |                               | 850                           | (P) 225~555<br>(C) 116~446 |                             | 3.2  | 1.7   | 152                              |                        |  |                                     |

### FONCTIONS PRINCIPALES STANDARD - FUNCIONES PRINCIPALES ESTÁNDARES

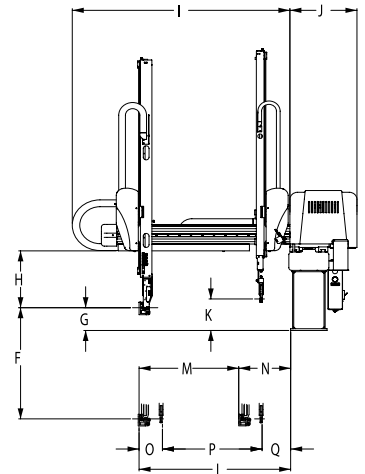
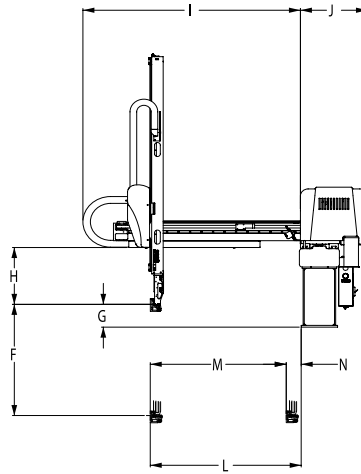
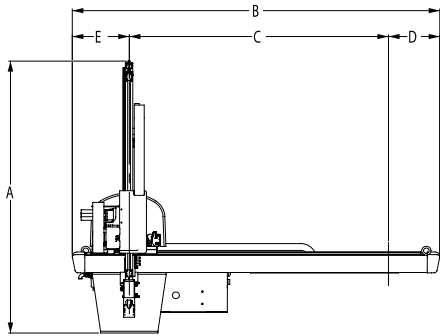
| Description  | Descripción   | Description   | Descripción  |
|--|---|---|--|
| Palettisation standard (maxi. 256 positions)                       | Paletizado ordenado (hasta 256 posiciones)                    | Dépose carotte à l'intérieur du moule                   | Desenganche de colada en el 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 de vuelco producto 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 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 verticale  | Espera de la bajada eje vertical                              | Axe Y libre en phase d'extraction                       | Eye 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<br>Lado de Extracción del Producto | Fermeture anticipée du moule                | Gierre de moule 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<br>Lado Depósito Producto            | Dépose produit en deux positions            | Depósito producto en dos posiciones      |                |                    |
|   | Dépose produit en quatre positions          | Depósito producto en cuatro posiciones   |                |                    |
|   | Rotation produit pneumatique                | Rotación neumática producto              |                |                    |
| Autres<br>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 visuelle (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=800mm; Y=50mm / El tiempo de ciclo en vacío debe ser calculado con temporizadores = 0 y las carreras siguientes: Z=800mm; Y=50mm

(\*\*) Les temps de cycle à vide sont calculés avec des timers = 0 et les courses des axes: Z=800mm; Y=50mm; X=1600mm / El tiempo de ciclo en vacío debe ser calculado con temporizadores = 0 y las carreras siguientes: Z=800mm; Y=50mm; X=1600mm



| ENCOMBREMENT (mm) - DIMENSIONES EXTERNAS (mm) |   | Es-800 II | Es-800s II |
|---|---|-----------|------------|
| Description                                   | Descripción   | mm        |            |
| A   | Hauteur totale  | 1408      | 1455       |
| B   | Largeur totale  | 2158      |            |
| C   | Course maximum traverse X                                     | 1600      |            |
| D   | Distance entre l'axe vertical et l'extrémité de la traverse   | 250       |            |
| E   | Distance entre l'extrémité traverse et chaîne porte-câbles    | 308       |            |
| F   | (P) Axe vertical  | 800       |            |
| G   | (P) Position attente axe vertical                             | 70        |            |
| H   | Distance support axe Y et l'axe de la main de préhension      | 257       |            |
| I   | Longueur axe horizontal                                       | 790       |            |
| J   | Épaisseur   | 460       |            |
| K   | (C) Position attente axe vertical                             | —         | 120        |
| L   | (P) Distance position maxi. axe produit et plateau fixe       | 555       |            |
| M   | (P) Course maximum horizontale de l'axe transversal Y produit | 480       | 330        |
| N   | (P) Distance position origine axe produit et plateau fixe     | 75        | 225        |
| O   | (P)(C) Distance minimum entre les 2 bras verticaux            | —         | 109        |
| P   | (C) Course maximum de l'axe transversal Y carotte             | —         | 330        |
| Q   | (C) Distance position origine axe carotte et plateau fixe     | —         | 116        |

(P) Axe vertical produit                      (P) Eje vertical producto  
 (C) Axe vertical carotte                      (C) Eje vertical colada

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

05.21 - C-ES800S II



Es-800 II/Es-800s 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