



IMPIANTO MONTAGGIO ANTINE BOX DOCCIA



ASSEMBLY LINE FOR SHOWER DOORS





Progettazione, sviluppo, assemblaggio, consegna e installazione di un impianto denominato «Impianto Montaggio Antine Box Doccia». La macchina è stata progettata e realizzata per eseguire l'assemblaggio delle antine dei box doccia. Essa prevede la verifica e la siliconatura dei profili laterali in PVC, un primo assemblaggio della lastra di vetro con le traversine, l'assemblaggio vetro-traversine-profili, l'eventuale avvitatura delle traversine, l'impilaggio delle antine nella stazione di scarico.

La macchina ha un layout a pianta rettangolare in cui nella parte sinistra si trova la postazione di carico delle lastre di vetro e la postazione di carico delle traversine, nella parte centrale si trovano due postazioni di carico dei profili, mentre nella parte destra quella di uscita delle antine assemblate.

L'armadio elettrico principale (Z1) si trova nella parte frontale dell'impianto. Al suo interno sono presenti componenti a logica PLC ed elettromeccanica di potenza e controllo.

Per la gestione e la visualizzazione delle informazioni della macchina, nella parte frontale è presente anche un pannello operatore HMI touch screen.

LE APPLICAZIONI

L'impianto nasce dalle esigenze produttive di una azienda del settore della produzione e vendita di box doccia e porte a soffietto.



Design, development, assembly, delivery and installation of a line called «Assembly Line for Shower Doors».

The line has been designed and manufactured to assemble shower box doors. It starts with checking and siliconizing PVC side profiles, pre-assembling the glass sheet with the crossbars, and then assembling glass sheet with crossbars and profiles.

It goes on with screwing the crossbars (where needed) and piling up shower doors in the exit station.

The machine has a rectangular layout; in the left side there are the glass sheets loading station and the crossbars loading station. In the middle of the machine there are two profiles loading stations and in the right side of the machine there is the assembled shower doors exit station.

The main electric cabinet (Z1) is on the front of the machine. The cabinet contains PLC logic components as well as power and control electro-mechanical components.

On the front of the line there is an HMI touch screen operator control panel for reading and managing parameters.

APPLICATIONS

The assembly line has been designed and developed following the needs of a company producing and selling shower boxes and folding doors.



info@avmech.it
info@pec.avmech.it
www.avmech.it
P.I. 07797500720
cod. SDI: BA6ET11



AVMECH
Automation and Robotics
S.P. 231 km 2 C.da Monaco
Modugno (BA) Italy, 70026
Tel/Fax: +39 080.5365632