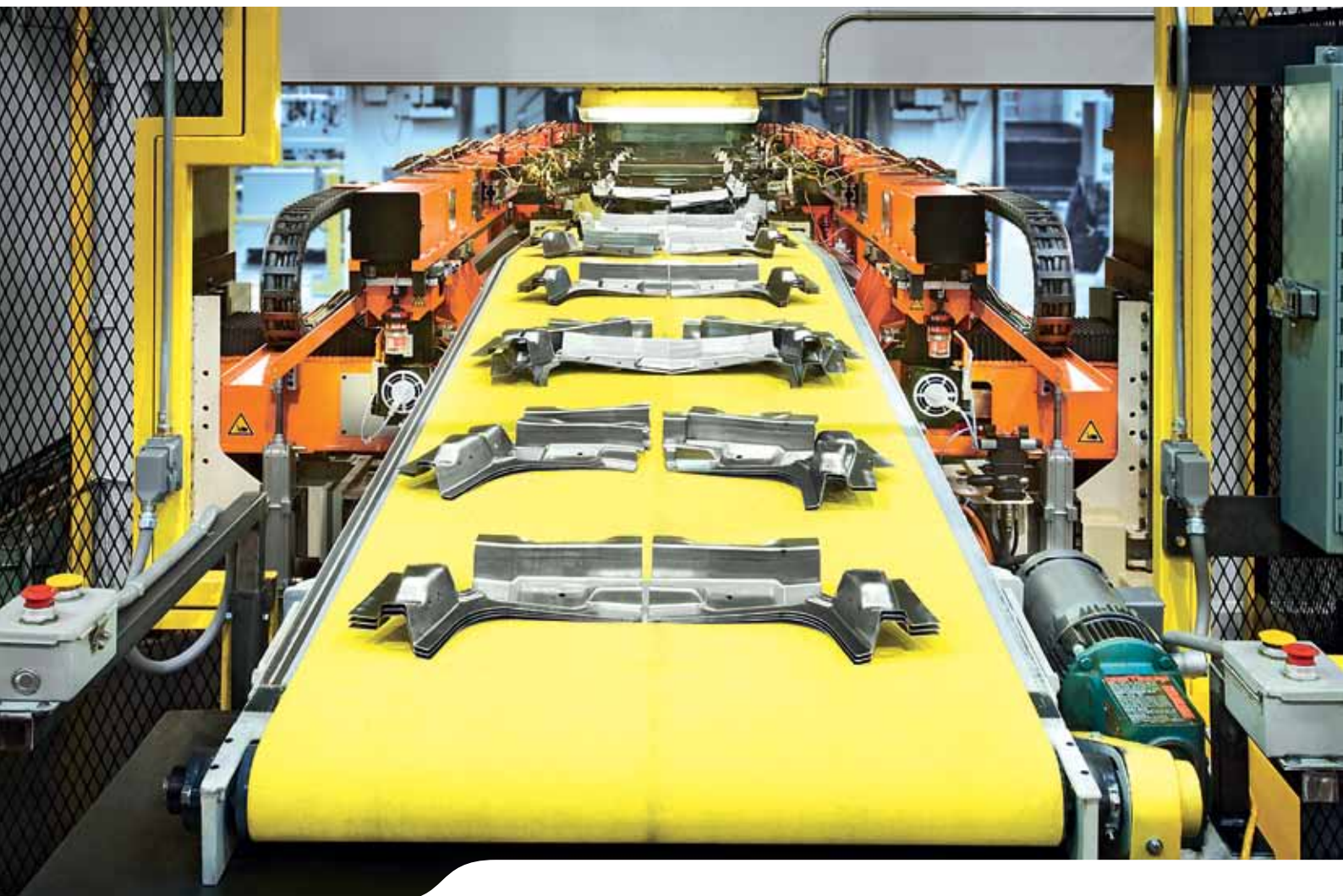


FORMING THE FUTURE



模块化电子式
三轴输送装置

舒勒输送系统

卓越的灵活性和经济性

舒勒新一代模块化输送装置具有三种基本设计规格，覆盖广泛的应用领域，是应用于金属板材成形压力机的一种高性能辅助装置。



舒勒输送解决方案确保可靠的零件输送和高产出性能。

舒勒的主动减振 (AVD) 系统适用于全部三种输送解决方案，可以始终确保零件输送的可靠性，甚至在高速、满负荷的情况下亦可应对自如。

舒勒 Pro Trans 输送装置。舒勒 Pro Trans 生产线按自动化程度分为三种类型：“L”表示轻型装置、“M”表示中型装置、“H”表示重型装置，涵盖了轻型、中型和重型等各种零件重量及行程次数。其中，重型装置的生产能力是轻型装置的两倍，而中型装置的生产能力则介于两者之间。这三种输送装置均采用高速伺服驱动装置实现直驱式送料，输送速率显著提升，同时自动化程度达到全新的水平。

舒勒 Pro Trans 自始至终遵循模块化设计原则，致力于确保三种既定标准型号（“AT1”、“AT2”和“AT3”）的灵活适应性，以应对瞬息万变的需求。为此，舒勒提供了多种选择方案。

舒勒 Power Trans。凭借舒勒 Power Trans 和“S”（速度）自动化级别，舒勒针对高性能压力机提供了高端输送解决方案。借助这套系统，可以进一步提升生产效率，与 Pro Trans 自动化输送系统相比，其生产能力可提升 30% 以上。这种性能的提高主要归功于新开发的碳纤维导轨，它将铝型材的特点与 ServoDirect（伺服直驱）技术完美融合在一起。这种导轨不仅轻巧，而且刚性极佳。由于它具有卓越的抗振效果，所以成为高速压力机的理想之选。

舒勒 Intra Trans。舒勒 Intra Trans 可以胜任从“L”（轻型）到“S”（速度）的所有自动化级别，无论面对传统压力机还是高速压力机都能游刃有余。Intra Trans 的输送导轨并不通过压力机窗口，而是安装在压力机立柱之间。零件由可移动的送料车沿着送料方向传送。这些送料车位于集成了伺服驱动装置的输送导轨上。Intra Trans 的每个送料车均可独立移动，以便于各零件的集中连接，甚至可以在不同间距的工位之间送料。

改用这种紧凑型输送系统后，同一台压力机将可以生产更大的零件。这也为级进模制造提供了一个绝佳的替代解决方案。对于同样的最大零件尺寸，传统的输送装置需要更大的压力机，而 Intra Trans 的紧凑型设计仅需要和级进模相同的空间，也就是说，可以在相同的压力机上生产更大的零件。该输送装置充分发挥了其关键优势，即减少材料消耗，因为零件是由小车而非卷材本身来输送。在级进模制造中，需要额外使用一定量的材料，这些材料在后续工序中将成为废料从冲压制成品上剥离。Intra Trans 可有效降低现有级进模压力机的单位成本，是系统升级改造的理想之选。

凭借该装置，可以轻松接近模具并完成换模工操作。舒勒 Pro Trans 和 Power Trans 生产线输送系统采用完全相同的操作方式。



舒勒 Intra Trans 输送装置采用紧凑型设计，是级进模制造的绝佳替代方案。

舒勒三轴输送装置的优势

- 可自由改造，不仅限于特定的压力机类型
- 易于调节，适用于不同的应用场合
- 在保证易操作性和成本效益的前提下，实现性能提升
- 卓越的产出性能
- 系统整体刚性极高
- 抗振动效果良好
- 工具转换时间短
- 为增配送料和卸料部件预留了充足的空间
- 废料剥离处理工艺适用于任何材料



舒勒输送系统夹钳箱在压力机立柱上的可选安装位置。

模块化设计。 Pro Trans、Power Trans 和 Intra Trans 生产线的
所有型号均配有夹钳箱，夹钳箱可安装于压力机内 (1)、压力机立柱之间 (2) 或压力机立柱外 (3)。此外，夹钳箱还可以安装在进给水平以上（悬挂式）或进给水平/轧制线以下（落地式）。这样，无论是在新压力机的规划阶段还是在现有压力机的升级改造中，均可保证设计配置的高度灵活性。

型号一览表

型号	AT1	AT2	AT3
支撑间距 [mm]	3,000	6,000	10,000
压力机窗口/传送装置夹钳箱宽度 [mm]	最大可达 1,600	最大可达 2,500	最大可达 5,500

自动化级别一览表

	输送导轨型材	适用范围
舒勒 Pro Trans		
“L” (轻型)	铝质	低速运转的冲压线以及现有压力机的改造
“M” (中型)	铝质	带有常规驱动装置或伺服驱动装置的压力机以及对现有压力机的改造
“H” (重型)	钢质/铝质	行程次数更高和/或承载量更重且带有常规驱动装置或伺服驱动装置的高速压力机
舒勒 Power Trans		
“S” (速度)	碳	高速压力机 (例如, 伺服压力机)
舒勒 Intra Trans		
“L” (轻型)	铝质	低速运转的冲压线以及现有压力机的改造
“M” (中型)	钢质/铝质	带有常规驱动装置或伺服驱动装置的压力机以及对现有压力机的改造
“H” (重型)	钢质/铝质	行程次数更高和/或承载量更重且带有常规驱动装置或伺服驱动装置的高速压力机
“S” (速度)	碳	高速压力机 (例如, 伺服压力机)

舒勒输送系统 亮点。



直驱装置。直驱装置的使用有效改善了压力机的可达性，令系统更易于维护。直驱装置可帮助客户显著增加送料长度，最大可达 3,200 mm (125 in.)。此外，这些装置还可以最大限度地减少与上料机械手、往返式输送小车及传送带等其他部件之间的安装干扰，确保与卷带送料线和/或拆垛设备/料片装载机实现最佳集成。



线性驱动装置。线性驱动装置仅适用于 Intra Trans，并已集成到输送导轨中。采用这种装置的输送系统可以实现紧凑型设计，并具有高度的移动灵活性。



广泛的应用范围。 输送系统的有效容量经过专门设计，适用于工作面规格达 8,100 × 3,100 mm (319 × 122 in.) 的压力机。从座椅导轨和轴座等小型零件，到门和罩等大型零件，均可通过这些输送系统进行传送。新型的三轴输送装置在设计上体现出高刚性、低质量和低惯性的特点，可实现极高的行程次数和极短的转换时间，尤其适用于小型零件的生产。



外围生产线部件。 作为系统供应商，我们还提供各种上游和下游生产线部件（例如带卷送料线、拆垛设备和料片装载机），这些产品同样是您的最佳选择。我们的自动化解决方案可以完美地相互融合，在单位成本最优化的同时，确保生产过程平稳顺畅。

主动减振装置“AVD”

在满载运行以及自动化程度较高的环境下，可能使输送导轨产生大幅振动。为确保平稳、安全地输送零件，通常需要降低电机功率或者增大输送导轨的截面，而前一种方式会降低生产效率。主动减振装置能够降低这些振幅，从而确保冲压线达到最高的速度和生产效率。这样，即使使用小型输送装置，也可获得同样卓越的性能。



输送装置改造。舒勒三轴输送装置适用于所有压力机供应商的各类冲压线。对现有生产线进行现代化改造时，安装一套全新的输送装置是一种极为有效且极具成本效益的方式，这样可以避免针对陈旧的机械式输送装置进行昂贵而又费时的维护。改造后的系统在可靠性、精准性和生产能力方面都将得到显著提升。舒勒三轴输送装置交付周期短，易于与压力机集成。

优化服务帮助客户获得更优设备性能

专业知识

合作伙伴关系

生产率

安全性

面向未来

舒勒服务团队将根据您的需求提供量身定制的可靠服务，在世界范围内，我们拥有 900 多位专业技术人员，能够 24 小时提供全方位的技术服务，与我们的合作伙伴 - 您紧密合作。我们的首要任务始终是确保您的生产设备的最终生产率和安全性，进而为贵公司的持续成功保驾护航。

更多信息请关注舒勒网站 http://www.schulergroup.com/service_cn






www.schulergroup.com/transfersystems_cn

欲了解详细信息，请使用智能手机或
平板电脑扫描此二维码。

上海舒勒压力机有限公司
舒勒贸易（上海）有限公司
中国上海市闸北区恒丰路 329 号隆宇国际
商务广场 10 楼 1-6 单元
邮编：200070
电话：+86 (21) 6263 2000
传真：+86 (21) 6263 2100
www.schulergroup.com/cn
info.china@schulergroup.com

 新浪微博@舒勒中国



 微信帐号：schularchina 或直接搜索
“舒勒中国”

