

## Indhold:

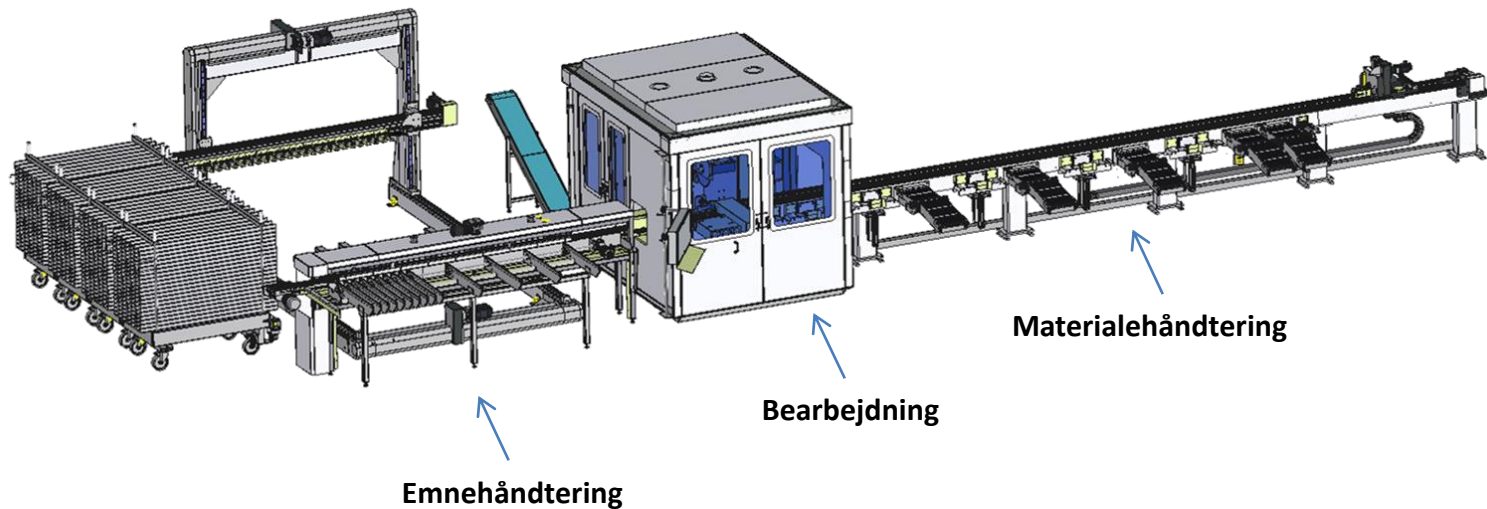
1. Basismoduler
2. Materialehåndtering
3. Bearbejdningsmoduler
4. Emnehåndtering
5. Efterbehandling

## DTC Pro Moduler og enheder

## DTC Pro:

DTC Pro er et profilmaskin-koncept der bygger på modulær maskinkonstruktion, hvor man sammensætter maskinen ud af en række standard-moduler.

Det gør at DTC Pro-serien kan dække alle behov for profilmaskin, og passe ind i alle produktioner.



## 1. Basis moduler:

DTC Pro-Serien er bygget op af 3 basis moduler: Materialehåndtering, bearbejdning, og emnehåndtering.

Yderligere moduler kan tilføjes efter behov, til at klare evt. Efterbehandlingsopgaver som f. Eks: Sortéring, afgratning og mærkning af emner.

Sammen med dig finder vi frem til den bedste løsning for din produktion.

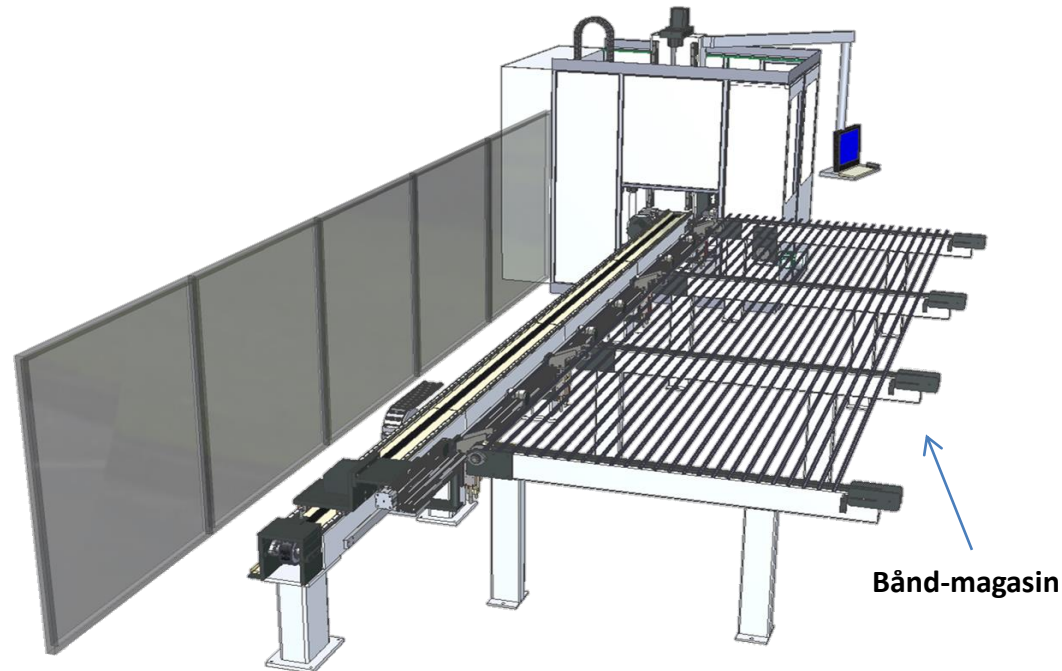
## 2. Materialehåndtering:

Som udgangspunkt tilbyder vi 2 forskellige løsninger inden for materialehåndtering: Gantry-magasin og bånd-magasin.

### Bånd-Magasin:

Bånd-magasinet er udformet således, at operatøren selv ligger materialer op på båndet, fylder op og skifter materiale efter behov. Alt dette kan klares mens anlægget er i drift

Denne løsning er bedst til produktioner med lav materialeskift, og hvor der er mindre behov for lang tids ubemandet drift.

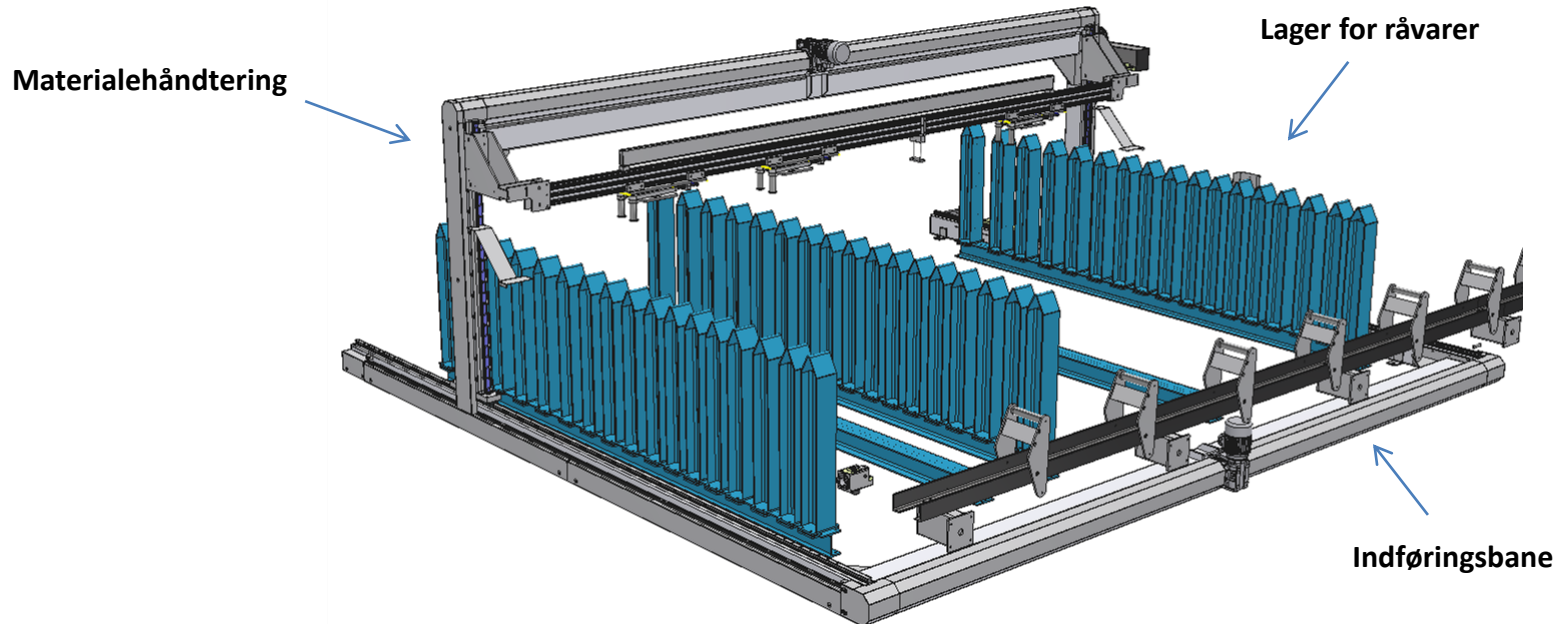


## Gantry-magasin:

Gantry-magasinet udformes med adskillige pladser til forskelligt materiale, og fungerer som et materialelager som anlægget selv kan tilgå, og på den måde nemt skifte materiale når den er færdig med en produktionsordre.

Det giver dig mindre omstillingstid, samt mulighed for at køre ubemandet kørsel i lang tid.

Denne løsning passer til produktioner med mange materialeskift, eller hvor der behov for stort lager, til lang kontinuerlig ubemandet drift.

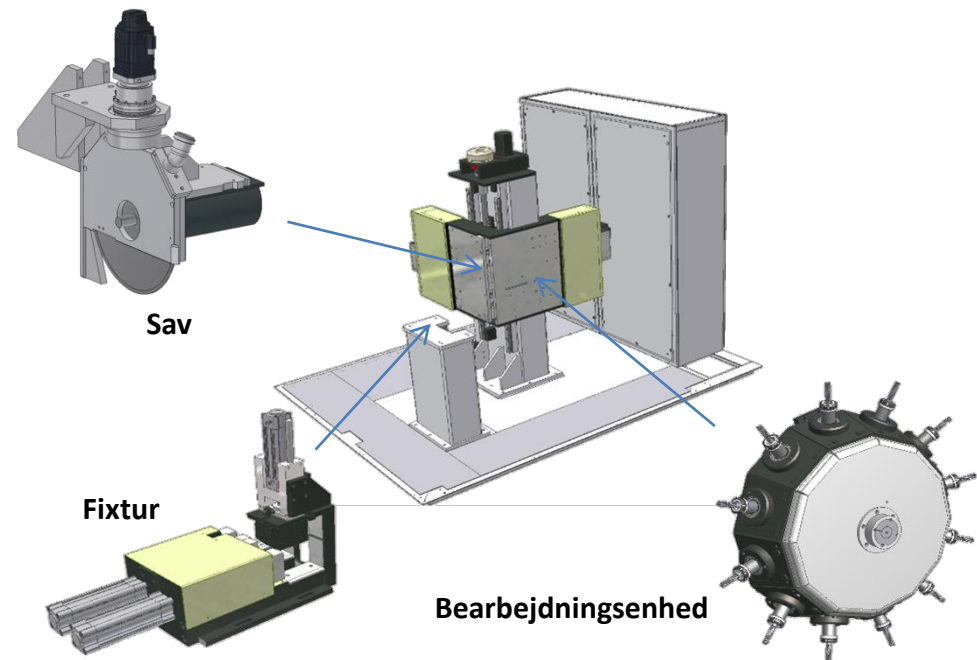


## 3. Bearbejdningsmoduler:

Bearbejdningsmodulet er som regel bygget op af 3 enheder: Sav, fixtur og bearbejdningsenhed.

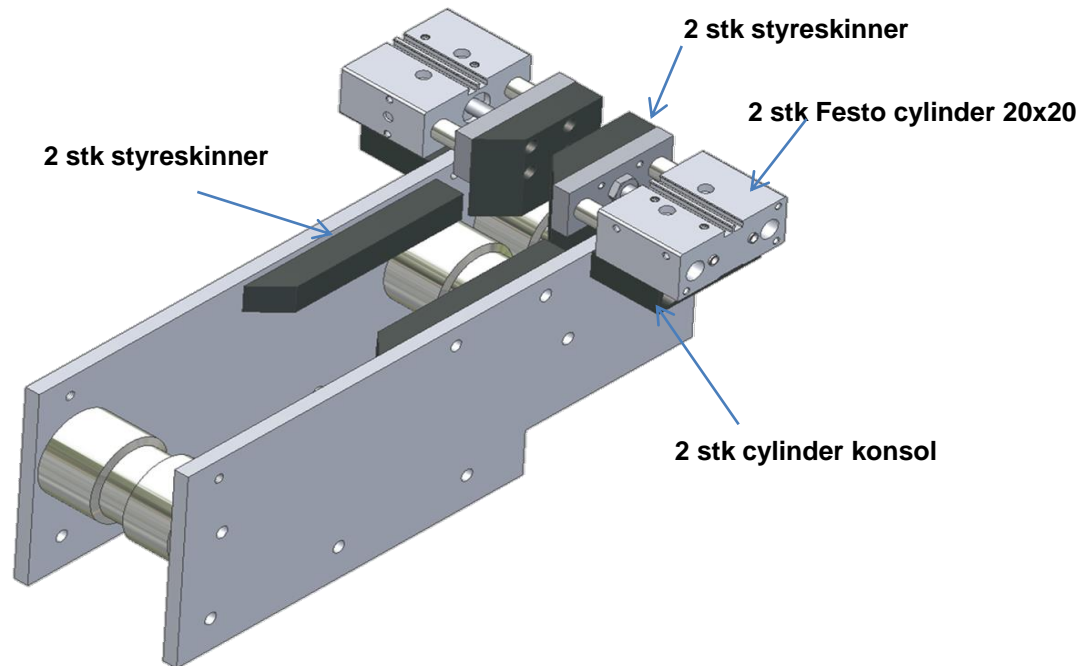
### Sav:

Vi bruger rundsavsklinger, som er dimensioneret og tilpasset til arbejdsopgaverne. Saven kan programmeres til at save alle vinkler, samt bevægelse i z/y-akse, så man kan få et større bearbejdningsområde end man ville med en stationær hæve/sænke-sav.



## Fixtur:

Vi designer fixturet efter de ønskede funktioner, samt krav til materiale håndtering. På den måde er du sikker på at maskinen evner at håndtere samtlige materialetyper der ønskes at bruges til produktionen, samt at du kan lave produkter uden riser og mærker efter opspænding.



## Bearbejdningseenheder:

Vi designer og udvælger bearbejdningseenheder efter dit behov. For højest mulig kapacitet, kan man udstyre maskinen med en række enkeltstående værktøjer (boremaskine, kombi-værktøj, osv.)

Dette giver god mening til produktioner der laver store serier, med få operationer på.

## Værktøjsveksler:

Ønskes der en højere omstillingsevne, eller er der behov for fx. kontur-fræsning, udstyres maskinen istedet med en værktøjsveksler, der giver mulighed for at have mange værktøjer oppe i maskinen ad gangen, og nedsætter således omstillingstiden markant.

Denne løsning passer perfekt til produktioner med mange små serier, og skiftende ordrer i mange forskellige profilstørrelser.

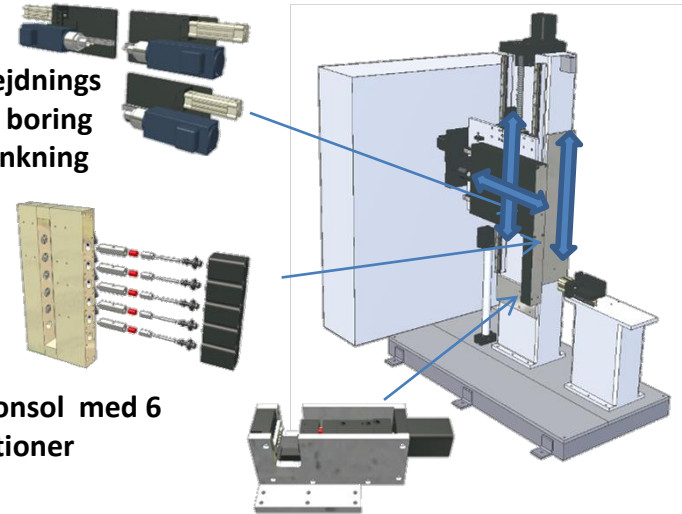
3 stk bearbejdningseenheder for boring og undersækning

Værktøjskonsol med 6 lokke positioner

Kombi værktøj for lokning af hulbillede



Værktøjsveksler

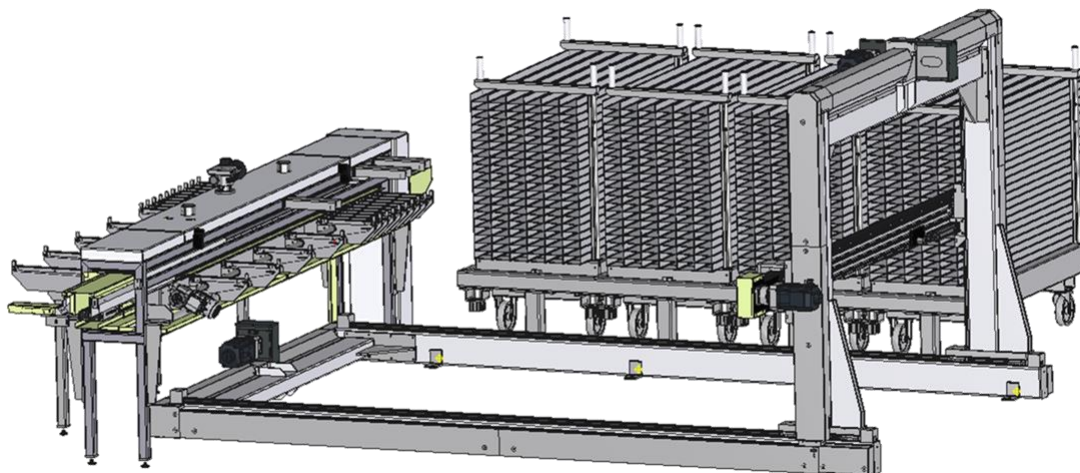




## 4. Emnehåndtering:

Som udgangspunkt bruger vi enten en sorterings station, til mindre emner der fx. Skal sorteres i kasser, eller med et gantry-lagersystem, som sorterer emnerne og lægger dem direkte på lager eller i flytbare kassetter.

Da behovet for emnehåndtering kan være meget skiftende er dette et modul der tilpasses i tæt samarbejde med dig som kunde.



## 5. Efterbehandling:

Kræver din produktion efterbehandling på produktet, kan vi lave efterbehandlingsmoduler af enhver art. Det kan fx. Være afgratning, opmærkning til klip og buk, printning af typenummer på emnet, og meget mere!