
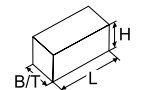

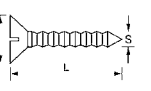

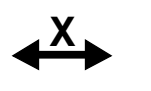
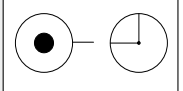
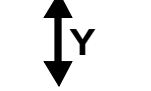



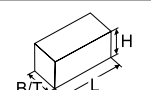

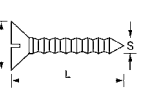

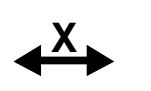
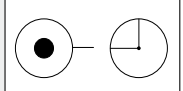
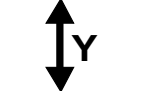
SSA V1, SSA V3

Screwing units for locking parts

Vissage des gâches



SSA V1			
	ca. 650 kg		L = 4600 mm B/T = 1200 mm H = 1800 mm
	230 V 50 Hz		L = 10 - 55 mm K = 5 - 10 mm S = 2,5 - 4,8 mm
	3/8" max. 7 bar		X = 4100 mm
	700 l/min.		Y = 125 mm

SSA V3			
	ca. 350 kg		L = 3100 mm B/T = 900 mm H = 1900 mm
	230 V 50 Hz		L = 16 - 40 mm K = 6 - 9 mm S = 3,0 - 4,5 mm
	3/8" max. 7 bar		X = 2560 mm
	700 l/min.		Y = 130 mm

Technical data apply to basic machine without options / Les données techniques sont valables pour la machine de base sans options

Screwing of locking parts / Vissage des gâches



Screwing unit for locking parts SSA V1:

The basic machine offers:

- smooth ball guide rails on structural grade steel shafts
- cross laser to position the screw driver
- movement into screwing position in Y-direction by compressed air (adjustment via two eightfold turret stops)
- detachable shelves for system boxes
- automatic screw feed unit ASS 60
- powerful, low-maintenance pneumatic screwdriver
- automatic screwing cycle
- easy integration into a production line subsequent to a cutting centre

Options:

- running rail for hand screw driver
- further screw feed units for machining different screw dimensions.
- possibility of manual screw feed

Automate de vissage de gâches SSA V1 :

La machine de base vous propose :

- Montage avec douille à bille et guidage de précision.
- Positionnement de la visseuse par trait laser en croix.
- Aide pneumatique au positionnement de vissage sur l'axe Y (Réglage par 2 butée révoluer 8 positions).
- Casier étagère de rangement mobile.
- Amenée de vis automatique par bol oscillant type ASS 60.
- Visseuse pneumatique puissante nécessitant peu d'entretien.
- Cycle de vissage automatique.
- Montage avec une ligne de production et combinaison avec un centre d'usinage possible.

Options :

- Equipement supplémentaire d'une visseuse manuelle avec rail de roulement.
- Equipements complémentaires de dispositifs d'amenée de vis, pour dimensions de vis différentes
- Possibilité d'insertion des vis en manuel.



Screwing unit for locking parts SSA V3:

- a solid welded construction is the base of the SSA V3
- the smooth running slide can be provided with several screwdrivers depending on requirement; automatic feed by screw feed units
- the screwing head is exactly adjusted along the X and Y axis by a positioning help via laser
- the screwing unit is equipped with an eightfold turret stop
- excellent placing in a production preceding the welding machine

Options:

- second feeding unit for another screw dimension, manually switchable

Automate de vissage de gâches SSA V3 :

- Le bâti de construction lourd et très robuste caractérise la visseuse SSA V3.
- La visseuse est montée sur un chariot avec un déplacement en X et Y ainsi qu'une aide par visualisation d'un trait laser pour un positionnement parfait, elle peut être équipée sur demande de plusieurs distributeurs de vis.
- La visseuse de gâche est équipée d'une 1 butée révoluer à 8 positions.
- Pouvant être placé à la perfection à côté d'une soudeuse.

Options :

- Deuxième distributeur automatique de vis , avec sélecteur manuel.