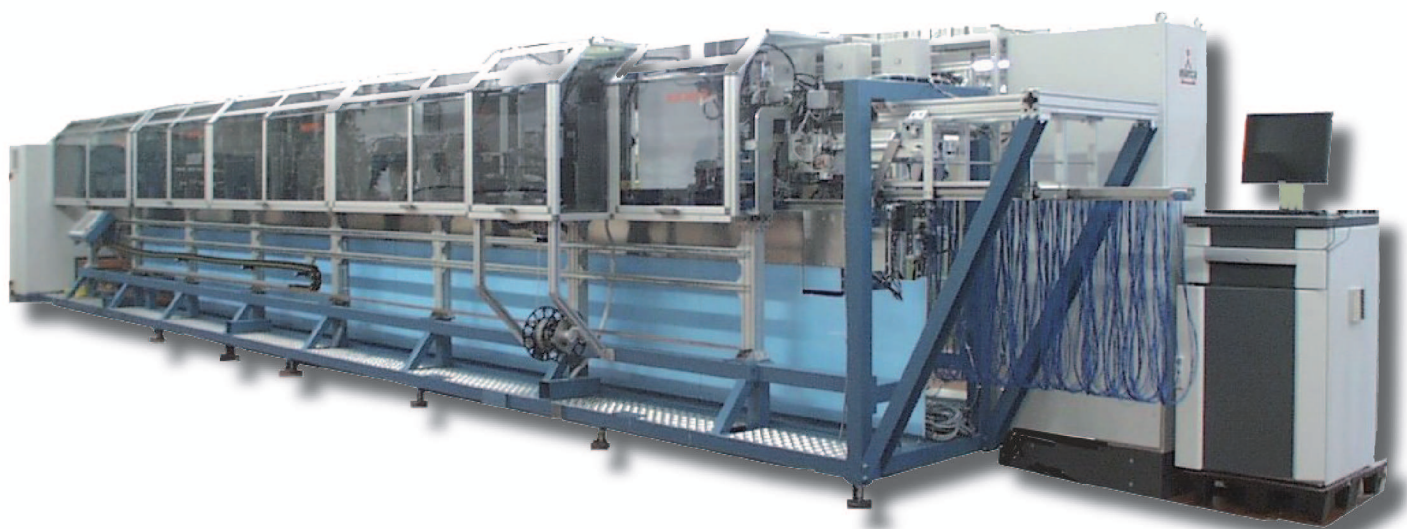


wire processing

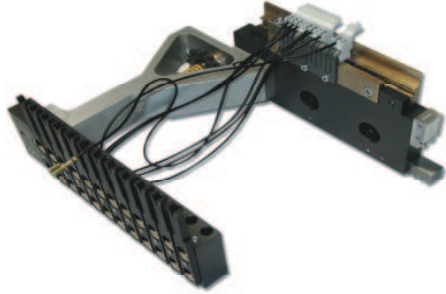
 **CURTI**
CURTI COSTRUZIONI MECCANICHE S.p.A.



IDC

AUTOMATIC PALLET SYSTEM¹ FOR PROCESSING IDC CONNECTORS

IDC



The pallet based machine allows a modular configuration, being able to process most common types of IDC connectors available, in accordance with the customers needs. The use of servo drives to position the pallets allows the exact positioning of the connectors in the insertion position, thus securing the needed quality for the insertion process. The dynamics of the servo drives, along with the independent wire feed system are some of the reasons for the machine's high performance: it can produce most types of harnesses with the average cycle time of approx. 5.3 seconds, corresponding to 8000 wires/hour.

The machine can perform daisy chained harnesses along with the crimping of individual terminals. Up to 12 different wires can be fed simultaneously to the insertion system using independent wire feed systems, thus not reducing the overall machine performance. The crimping presses can optionally be equipped with crimp force measuring systems, monitoring the accuracy of the individual crimp.

A high precision mechanical device (optional) can perform the polarization of all connectors on the pallet. Tests by camera system for the performed processing are available optionally.

Sistema innovativo di trasferimento prodotto a pallet, consente un' allestimento modulare, componibile in funzione delle diverse esigenze. L'utilizzo dei sistemi servomotore per il posizionamento dei pallet permette un preciso posizionamento dei connettori per l'inserimento del cavo, in modo da garantire la qualità richiesta per tale processo. La dinamica di tale sistema, insieme al sistema indipendente di alimentazione per singolo filo, consente di raggiungere prestazioni altamente performanti: permette alla macchina di produrre cablaggi con ciclo, nella configurazione più completa, di 5,3 sec a pallet, corrispondenti a circa 8000 fili ora.

Può essere configurata con 4-8-12 o più sistemi di alimentazione filo per la produzione di moduli di cablaggio con connettori a perforazione di isolante e terminali aggraffati, secondo le richieste specifiche del cliente. Può eseguire incroci dei conduttori rispetto alle vie adiacenti dei connettori e realizzare configurazioni cablaggio a "Z". Le presse di aggraffatura, se richieste, possono essere dotate (opzionale) con sistemi di misura e controllo della forza di aggraffatura.

Un dispositivo meccanico (opzionale) di alta precisione può eseguire la polarizzazione di tutti i connettori presenti sul pallet. Si possono adottare (opzionale) dei controlli delle lavorazioni eseguite, con sistemi a telecamera che garantiscono la qualità 100 % del prodotto.

Technical Data:

Cross section:	0.50 – 1.5 mm ²
Min. wire length:	≥ 300 mm; (≥ 80mm only one side processing)
# of contacts/pallets:	≤ 28 (empty slots included)
# of different connectors:	≤ 7
# of blisters for each connector type:	≤ 8
Machine cycle:	5.3 s (@ 12 wires & camera testing)
Production rate:	ca. 8'150 ² wires/hour
Air supply:	6 bar
Electrical supply:	400VAC, (3P+N+E), ±10%, 50Hz

Notes: ¹Patent Pending - ²Depending on product configuration

Curti Costruzioni Meccaniche S.p.A.

Via Emilia Ponente 750, 48014 Castel Bolognese (RA), Italy

Tel: +39 0546 656 065 - Fax: +39 0546 505 51 - Email: infocable@curti-it.com - Web: www.curti.com

Questi dati potranno essere variati senza preavviso. This data can be changed without notice.
Let données indiquées peuvent être changées, sans avis de notre part. Die angegebenen Daten können ohne Vorankündigung geändert werden.