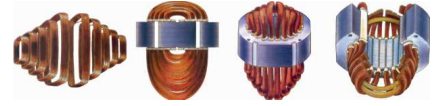




**HIGH PERFORMANCE TECHNOLOGIES FOR  
ELECTRIC MOTORS**

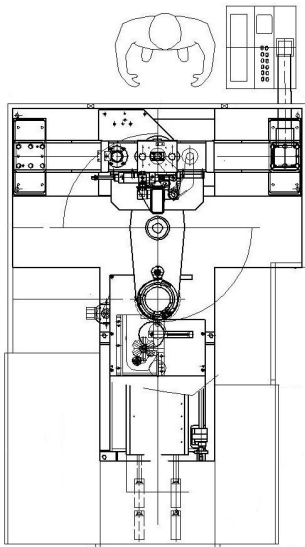


**TRANSFER AVVOLGIMENTO E INSERIMENTO AUTOMATICO  
modello "TAIV2.02"**

**AUTOMATIC COIL WINDING AND INSERTING CENTRE model "TAIV2.02"**  
(sizes for stator model from IEC 56-100/80-160/100-200)



**COIL INSERTING  
UNIT**



**LAYOUT**



**COIL WINDING UNIT**



**STATION OF LOAD**



**WEDGE MAKING  
UNIT**

**FASP AUTOMAZIONI - Via Chemello, 22 - Montecchio Maggiore - 36075 VICENZA - Italy Tel. +39.0444.499039**  
**E-mail: [info@faspautomazioni.com](mailto:info@faspautomazioni.com) - Web: [www.faspautomazioni.com](http://www.faspautomazioni.com)**

**DATI TECNICI / TECHNICAL DATA "TAIV 2.02"**

<b>DESCRIZIONE</b>	<b>MACCHINA PER LA COSTRUZIONE ED INSERIMENTO AVVOLGIMENTI IN STATORI DI MOTORI ASINCRONI. MACCHINA COMPOSTA DA UNA UNITA' DI AVVOLGIMENTO BOBINE ED UNA UNITA' DI INSERIMENTO AVVOLGIMENTI SU STATORI IN AUTOMATICO. UNITA' DI TEGOLATURA A RULLI SAGOMATI AD ALTE PRESTAZIONI. MANIPOLAZIONE FILI DI PASSAGGIO AD ALTA FLESSIBILITA'. TUTTI GLI ASSI SONO BRUSHLESS GESTITI DA CONTROLLO NUMERICO CON PROGRAMMAZIONE FLESSIBILE.</b>						
<b>DESCRIPTION</b>	<b>MACHINE FOR THE CONSTRUCTION AND INSERTION OF COILS ON STATORS OF ASYNCHRONOUS MOTORS. MACHINE COMPOSED BY ONE WINDING UNIT AND ONE INSERTING UNIT THAT WORK IN AUTOMATIC. TILING UNIT WORKS WITH SHAPED ROLLERS TECHNOLOGY OBTAINING HIGH PERFORMANCES. HIGH FLEXIBILITY OF PASSING WIRES MANIPULATION. ALL BRUSHLESS AXIS MANAGED BY EASY PROGRAMME NUMERICAL CONTROL.</b>						
<b>FUNZIONI</b> <b>FUNCTIONS</b>	<b>RIPRISTINO MACCHINA AUTOMATICO</b> <b>AUTOMATIC MACHINE RESET</b>						
	<b>FUNZIONE MOVIMENTO MANUALE PER TUTTI I MOVIMENTI</b> <b>MANUAL MOVEMENT FUNCTION FOR ALL MOVEMENTS</b>						
	<b>FUNZIONE CICLO SEMI AUTOMATICO PASSO PASSO</b> <b>STEP BY STEP SEMIAUTOMATIC CYCLE FUNCTION</b>						
	<b>FUNZIONE CICLO AUTOMATICO CONTINUO</b> <b>CONTINUOUS AUTOMATIC CYCLE FUNCTION</b>						
<b>RANGE TAGLIE MACCHINA/ MACHINE SIZE RANGE</b>			<b>TAIV 2.02</b>	<b>S</b>	<b>M</b>	<b>L</b>	
<b>MASSIMA TAGLIA MOTORE PROCESSABILE</b> <b>MAXIMUM MOTOR SIZE TO BE PROCESSED</b>			<b>IEC</b>	<b>56-100</b>	<b>80-132</b>	<b>132-250</b>	
<b>PLC DI CONTROLLO</b> <b>PLC CONTROLLER</b>	<b>"PLC" DI ULTIMA GENERAZIONE SIEMENS S7-300</b> <b>LAST GENERATION "PLC" CONTROLLER SIEMENS S7-300</b>			●	●	●	
<b>AZIONAMENTI</b> <b>DRIVES</b>	<b>TUTTI GLI ASSI CONTROLLATI DA AZIONAMENTI BRUSHLESS</b> <b>ALL AXIS CONTROLLED BY BRUSHLESS DRIVES</b>			●	●	●	
<b>RANGE DI LAVORO</b> <b>WORKING RANGE</b>	<b>TIPI DI AVVOLGIMENTI POSSIBILI</b> <b>POSSIBLE COIL TYPES</b>				<b>2-4-6-8</b> <b>POLES 3</b> <b>PHASES</b>	<b>2-4-6-8</b> <b>POLES 3</b> <b>PHASES</b>	<b>2-4-6-8</b> <b>POLES</b> <b>3 PHASES</b>
	<b>DIAMETRO INTERNO STATORE</b> <b>INTERNAL STATOR DIAMETRE</b>			<b>MIN mm</b> <b>MAX mm</b>	<b>30</b> <b>95</b>	<b>80</b> <b>150</b>	<b>100</b> <b>250</b>
	<b>ALTEZZA PACCO STATORE</b> <b>STATOR STACK HEIGHT</b>			<b>MIN mm</b> <b>MAX mm</b>	<b>20</b> <b>150(200)</b>	<b>50</b> <b>200(250)</b>	<b>50</b> <b>300(350)</b>
	<b>PASSI AVVOLGIMENTO</b> <b>WINDING STEPS</b>				<b>CNC</b>	<b>CNC</b>	<b>CNC</b>
<b>PRESTAZIONI</b> <b>PERFORMANCES</b>	<b>VELOCITA' AVVOLGIMENTO</b> <b>WINDING SPEED</b>			<b>Giri/Min</b> <b>RPM</b>	<b>1500</b> <b>2000</b> <b>3000</b>	<b>50</b> <b>1000</b> <b>2000</b>	<b>100</b> <b>300</b> <b>500-700</b>
	<b>VELOCITA' TEGOLATURA</b> <b>WEDGES BUILDER SPEED</b>			<b>Tegoli/Min</b> <b>Tiles/Min</b>	<b>90-150</b>	<b>60-120</b>	<b>30-90</b>
	<b>NUMERO FILI IN PARALLELO</b> <b>WIRES IN PARALLEL</b>				<b>4x0.80</b>	<b>6x0.90</b>	<b>8x0.90</b>
<b>ATTREZZAMENTO</b> <b>TOOLING</b>	<b>TEMPO PER CAMBIO ALTEZZA STATORE IN MANUALE</b> <b>TIME FOR STATOR HEIGHT CHANGE IN MANNUAL</b>			<b>Minuti</b> <b>minutes</b>	<b>± 10/15</b>	<b>± 15</b>	<b>± 15</b>
	<b>TEMPO PER CAMBIO ALTEZZA STATORE IN AUTOMATICO</b> <b>TIME FOR STATOR HEIGHT CHANGE IN AUTOMATIC</b>			<b>Minuti</b> <b>minutes</b>	<b>± 1</b>	<b>± 1</b>	<b>± 1</b>
	<b>TEMPO PER CAMBIO COMPLETO STATORE</b> <b>TIME FOR COMPLETE STATOR CHANGE</b>			<b>Minuti</b> <b>minutes</b>	<b>± 40- 50</b>	<b>± 40- 50</b>	<b>± 40- 50</b>
	<b>PREPARAZIONE TECNICA NECESSARIA</b> <b>NECESSARY TECHNICAL PREPARATION</b>				<b>SI</b>	<b>SI</b>	<b>SI</b>
<b>ALIMENTAZIONE</b> <b>ELECTRICAL SUPPLY</b>	<b>ALIMENTAZIONE STANDARD 3x400 VOLT +/- 5% + PE</b>			<b>KW</b>	<b>25</b>	<b>25</b>	<b>25</b>
	<b>STANDARD SUPPLY 3X400 VOLT+/-5% + PE</b>			<b>Hz</b>	<b>50</b>	<b>50</b>	<b>50</b>
<b>MISURE</b> <b>DIMENSIONS</b>	<b>LARGHEZZA x PROFONDITÀ x ALTEZZA</b>			<b>mm</b>	<b>2000</b>	<b>2500</b>	<b>2500</b>
	<b>WIDTH x DEPTH x HEIGHT</b>				<b>3000</b>	<b>3500</b>	<b>3500</b>
					<b>2500</b>	<b>3000</b>	<b>3000</b>
<b>PESO</b> <b>WEIGHT</b>	<b>PESO MACCHINA</b> <b>MACHINE WEIGHT</b>			<b>KG</b>	<b>5000</b>	<b>8000</b>	<b>8000</b>
<b>ACCESSORI / ACCESSORIES</b>							
<b>MANIPOLATORE FILI AVVOLGIMENTO AD ALTA FLESSIBILITA' CNC</b> <b>HIGH FLEXIBILITY COIL WIRES CNC MANIPULATOR</b>					●	●	●
<b>CAMBIO ALTEZZA PACCO AUTOMATICA SU UNITA' AVVOLGIMENTO</b> <b>AUTOMATIC STACK HEIGHT CHANGE ON WINDING UNIT</b>					●	●	●
<b>CAMBIO ALTEZZA PACCO AUTOMATICA SU UNITA' INSERIMENTO</b> <b>AUTOMATIC STACK HEIGHT CHANGE ON INSERTING UNIT</b>					●	●	●
<b>ATTREZZATURA DI AVVOLGIMENTO</b> <b>WINDING EQUIPMENT</b>					●	●	●
<b>DISPOSITIVI CONTROLLO FINE FILO</b> <b>WIRE END CONTROLLER DEVICE</b>					●	●	●
<b>TELEASSISTENZA SIEMENS VIA MODEM</b> <b>SIEMENS TELESERVICE VIA MODEM</b>					●	●	●
<b>PREDISPOSIZIONE MACCHINA AL DIALOGO CON ROBOT DI CARICO E SCARICO</b> <b>MACHINE ADJUSTMENT FOR INTERFACE WITH LOADING AND UNLOADING ROBOT</b>					●	●	●
F.A.S.P. si riserva di modificare quanto riportato senza alcun preavviso / F.A.S.P. reserves to modify the above data without advance notice							