



SISTEMI DI AUTOMAZIONE INDUSTRIALE

**La nostra esperienza con ABB:
Soluzioni automatizzate su misura**

L'AZIENDA

STORIA

Disa Italia S.r.l. è una realtà dinamica e innovativa che nasce nel 2005, specializzata nella progettazione e realizzazione di automazioni industriali. Con un focus su trattamenti plastici, macchine riempitrici, manipolatori, robotica industriale e sistemi di visione, offriamo soluzioni su misura per i settori automotive, alimentare e farmaceutico. La nostra missione è essere partner di fiducia, supportando i nostri clienti con soluzioni personalizzate che ottimizzano i loro processi produttivi, sempre nel rispetto delle normative di settore. Grazie all'esperienza di tecnici e ingegneri qualificati, garantiamo alta qualità, affidabilità e tempi di realizzazione contenuti.

MISSIONE AZIENDALE

Essere un partner affidabile che offre innovazione continua e soluzioni su misura, aiutando i nostri clienti a migliorare i processi produttivi.

Punti di forza:

- Competenza tecnica avanzata;
- Innovazione continua;
- Conformità alle normative internazionali
- Servizio clienti eccellente



PROGETTAZIONE

L'area tecnica della Disa ITALIA sviluppa ogni nuovo prodotto solo a partire da progettazione tridimensionale. Ogni singolo componente viene accuratamente progettato e studiato per la funzione a cui deve assolvere.

Per la progettazione della Disa ITALIA è strategico dare la possibilità al cliente di visionare il progetto in corso di realizzazione ancor prima che questo sia esecutivo. Solo dopo un confronto con il committente la Disa ITALIA S.r.l. ritiene conclusa la fase di progettazione alla quale seguirà la costruzione.

Ogni macchina viene accompagnata da tutte le certificazioni inerenti alla Direttive Comunitarie (CE).



I SETTORI

MANIPOLAZIONE E ROBOTICA

SALDATURA AUTOMATIZZATA

TESTING E CONTROLLO QUALITA'

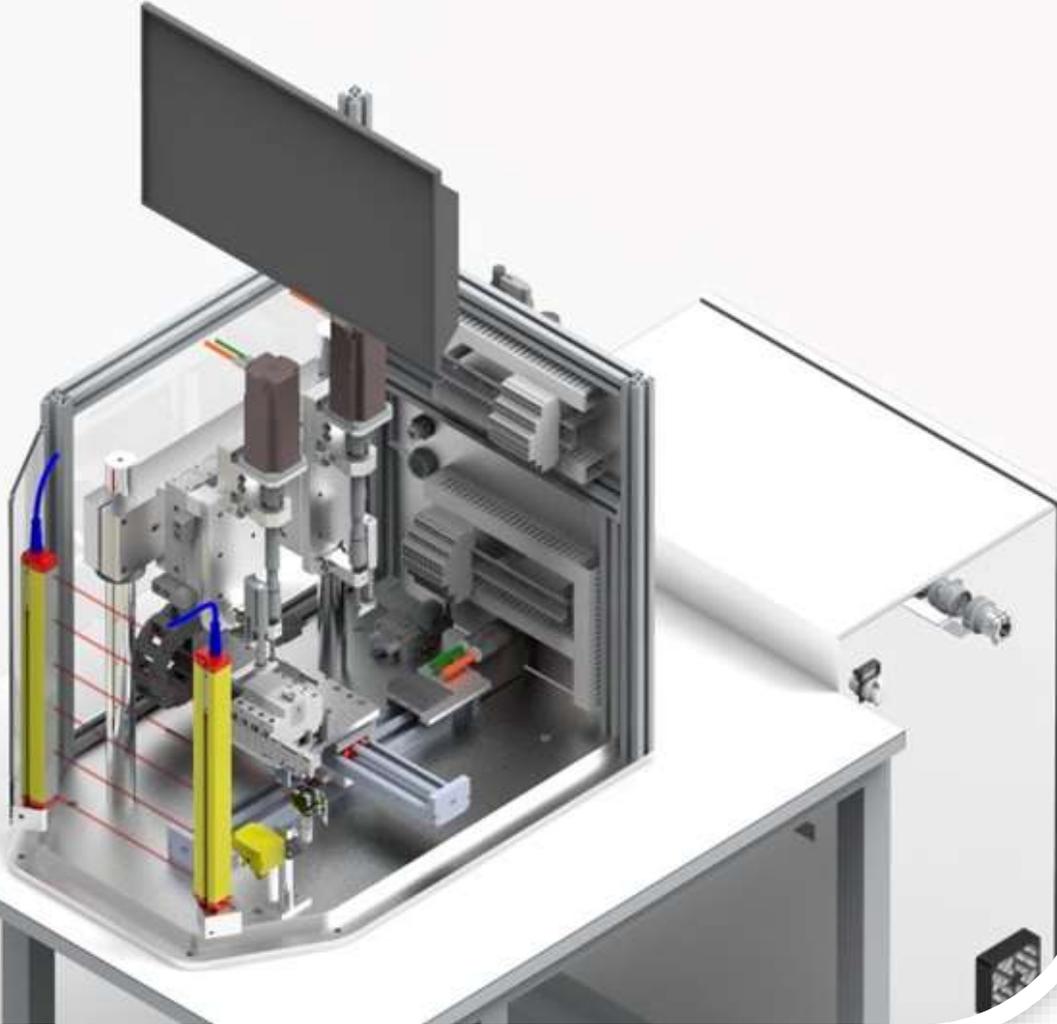
REVAMPING & REVERSE ENGINEERING

SETTORE ELETTRICO

SOFFIAGGIO E STAMPAGGIO MATERIE PLASTICHE

ALIMENTARE-COSMETICO-FARMACEUTICO

BASETTA MANUALE DI AVVITATURA/SVITATURA – Interruttori



Tipologia Impianto: Controllo Qualità

Gamma Componenti: Dal singolo polo ai Quadripolari

Funzionamento impianto

L'operatore inserisce l'interruttore all'interno della dima.

All'uscita dalle barriere, il Lettore DataMatrix COGNEX legge il codice del prodotto e carica automaticamente la ricetta specifica.

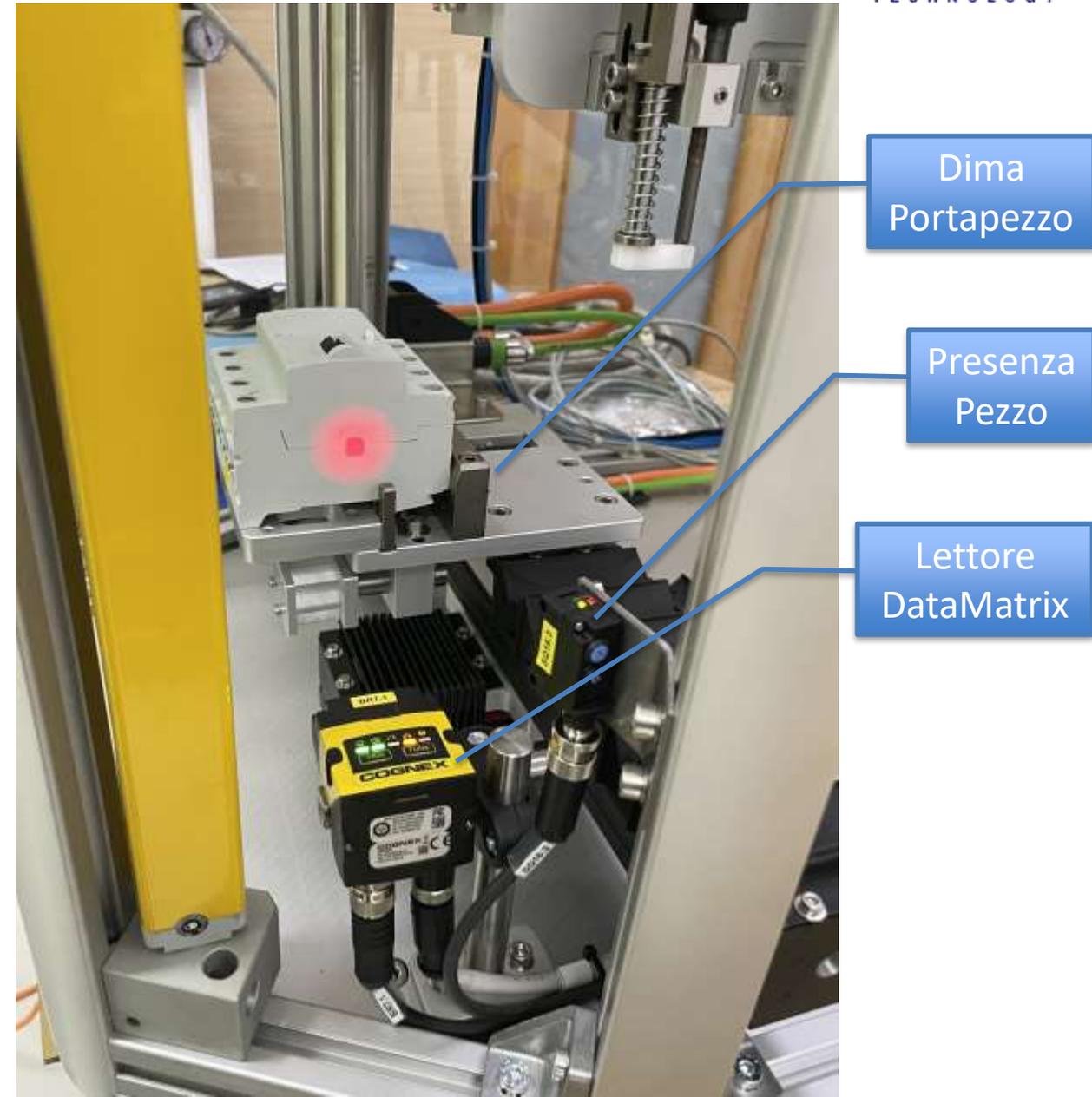
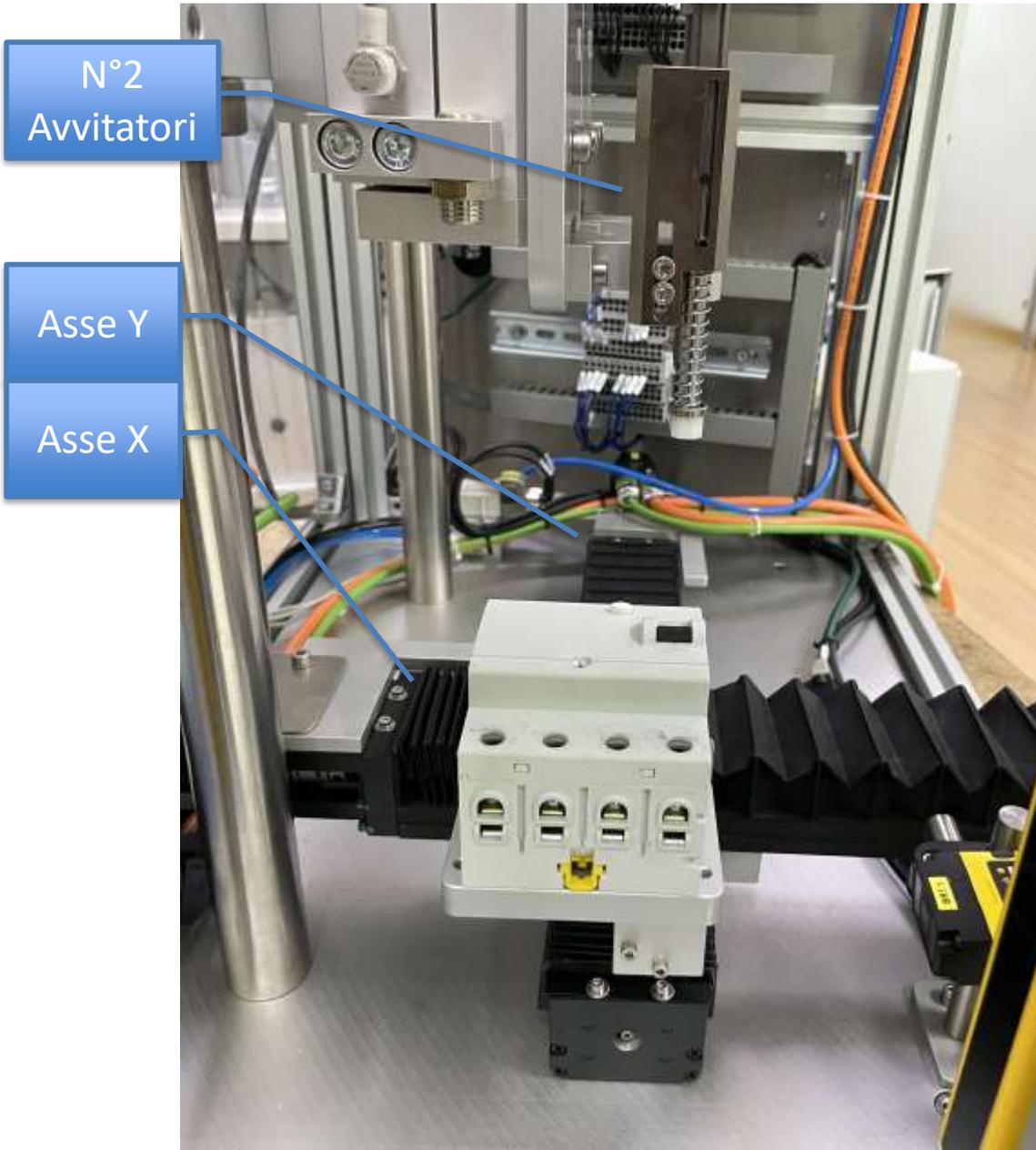
L'impianto può eseguire una fase di Avvitatura, di Svitatura, o entrambe all'interno dello stesso ciclo, in funzione di come è stata strutturata la ricetta.

La fase di ogni singola vite è parametrizzata.

Sulla fase di Avvitatura agiamo sul Controllo di Coppia e sulla fase di Svitatura agiamo sul numero di giri.

Un software a bordo PC elabora tutti i dati e l'interfaccia con il Gestionale per la gestione dei codici.

BASETTA MANUALE DI AVVITATURA/SVITATURA – Interruttori (Foto)



Tipologia Impianto: Test di Controllo

Gamma Componenti: Dal singolo polo all'interruttore a 6 poli

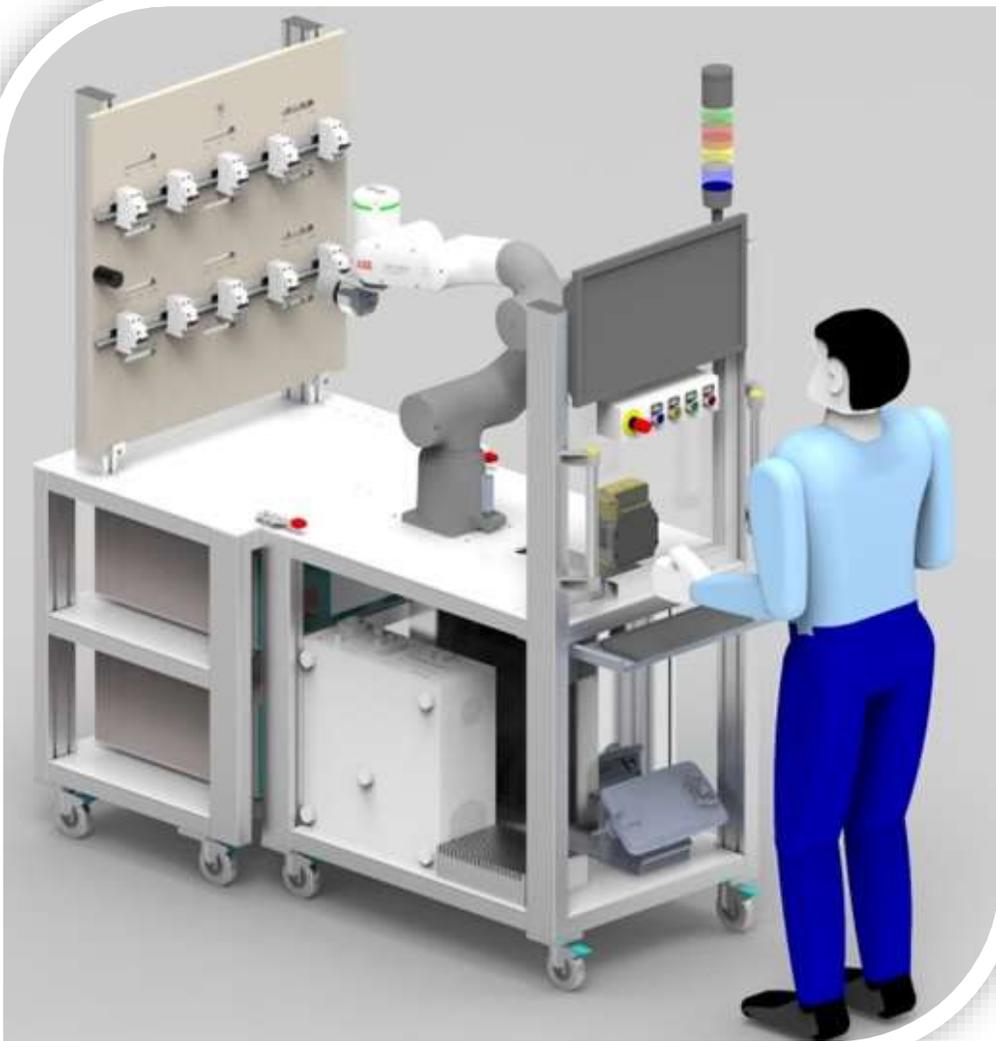
La realizzazione di questo prototipo nasce dalla necessità di effettuare Test con una **Termocamera** sugli interruttori differenziali, per cicli fino a 28 giorni.

I test analizzano diversi dati:

- Andamento temporale della Temperatura superficiale delle 3 facciate del prodotto (frontale e laterali);
- Andamento temporale della Temperatura dei morsetti superiori ed inferiori;

Tutte le temperature vengono riferimentate alla Temperatura Ambiente, rilevata ad ogni step del ciclo.

Un monitor con supervisore permette la creazione delle ricette e il monitoraggio dei dati durante i vari cicli.



ROBOT COLLABORATIVO GOFA – Laboratorio ABB S. Palomba (Video)



IMPIANTO DI LASERATURA SMART – Interruttori

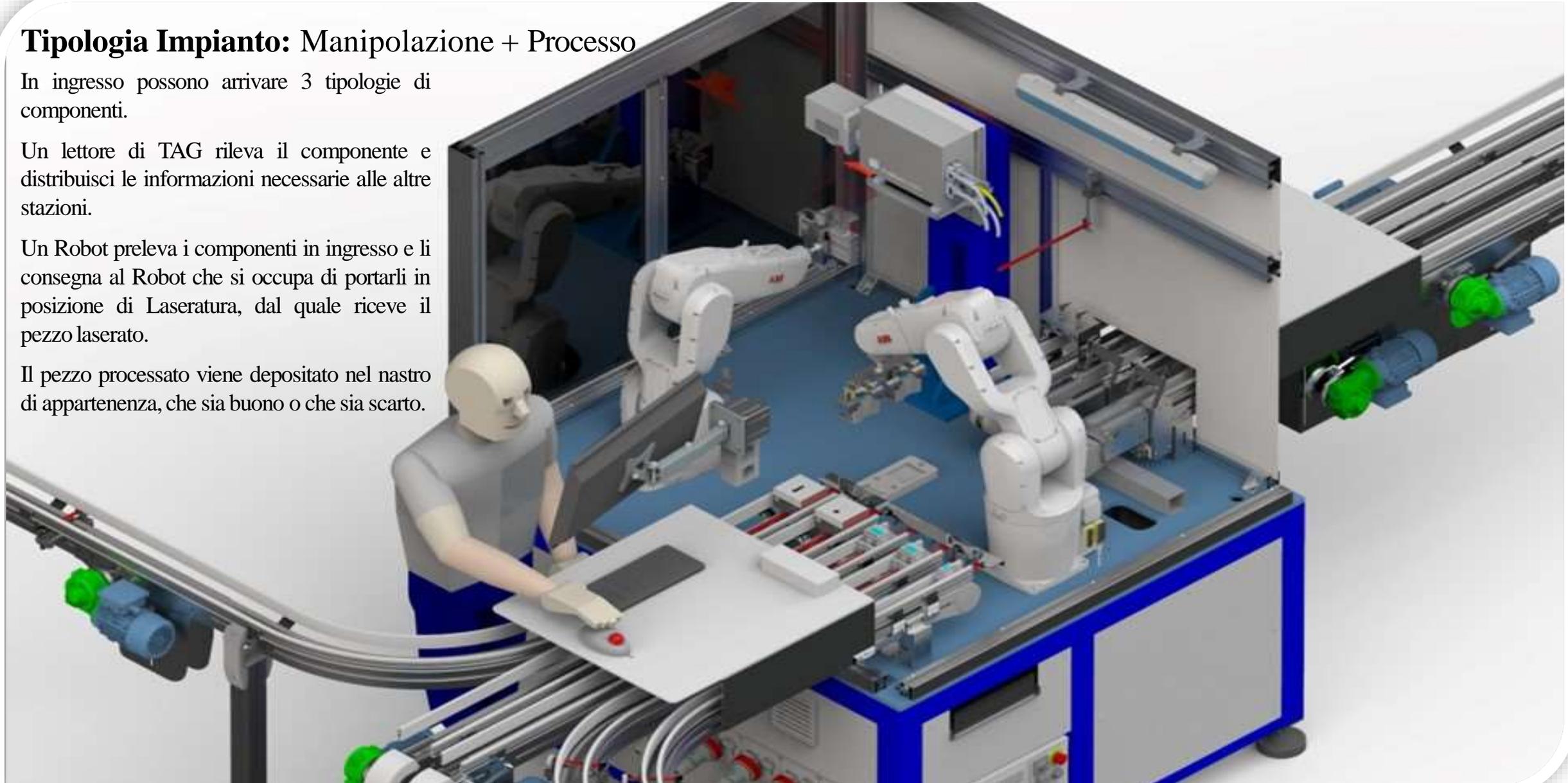
Tipologia Impianto: Manipolazione + Processo

In ingresso possono arrivare 3 tipologie di componenti.

Un lettore di TAG rileva il componente e distribuisce le informazioni necessarie alle altre stazioni.

Un Robot preleva i componenti in ingresso e li consegna al Robot che si occupa di portarli in posizione di Laseratura, dal quale riceve il pezzo laserato.

Il pezzo processato viene depositato nel nastro di appartenenza, che sia buono o che sia scarto.



IMPIANTO DI LASERATURA SMART – Interruttori (Video)



BANCATE DI CRIMPATURA E SALDATURA

Tipologia Impianto: Manipolazione + Processo

L'impianto è formato da 1 Bancata di Crimpatura e 2 di Saldatura.

Ogni bancata contiene n°3 Basette indipendenti.

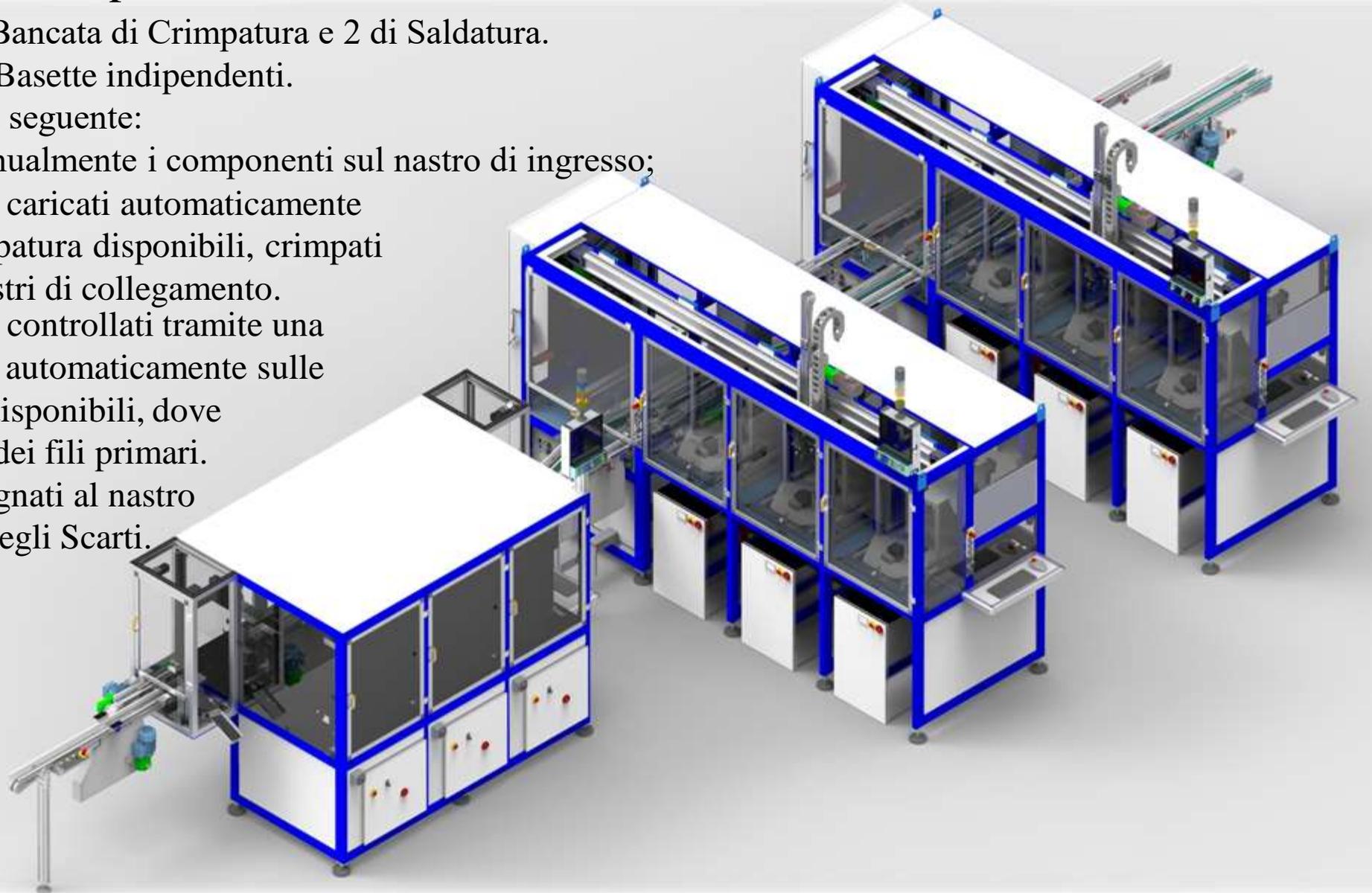
La logica dell'impianto è la seguente:

L'operatore carica manualmente i componenti sul nastro di ingresso;

I componenti vengono caricati automaticamente sulle basette di Crimpatura disponibili, crimpati e riposizionati sui nastri di collegamento.

I componenti vengono controllati tramite una telecamera, e caricati automaticamente sulle basette di Saldatura disponibili, dove avviene la Saldatura dei fili primari.

Infine, vengono consegnati al nastro di uscita o al nastro degli Scarti.



BANCATE DI CRIMPATURA E SALDATURA (Video)



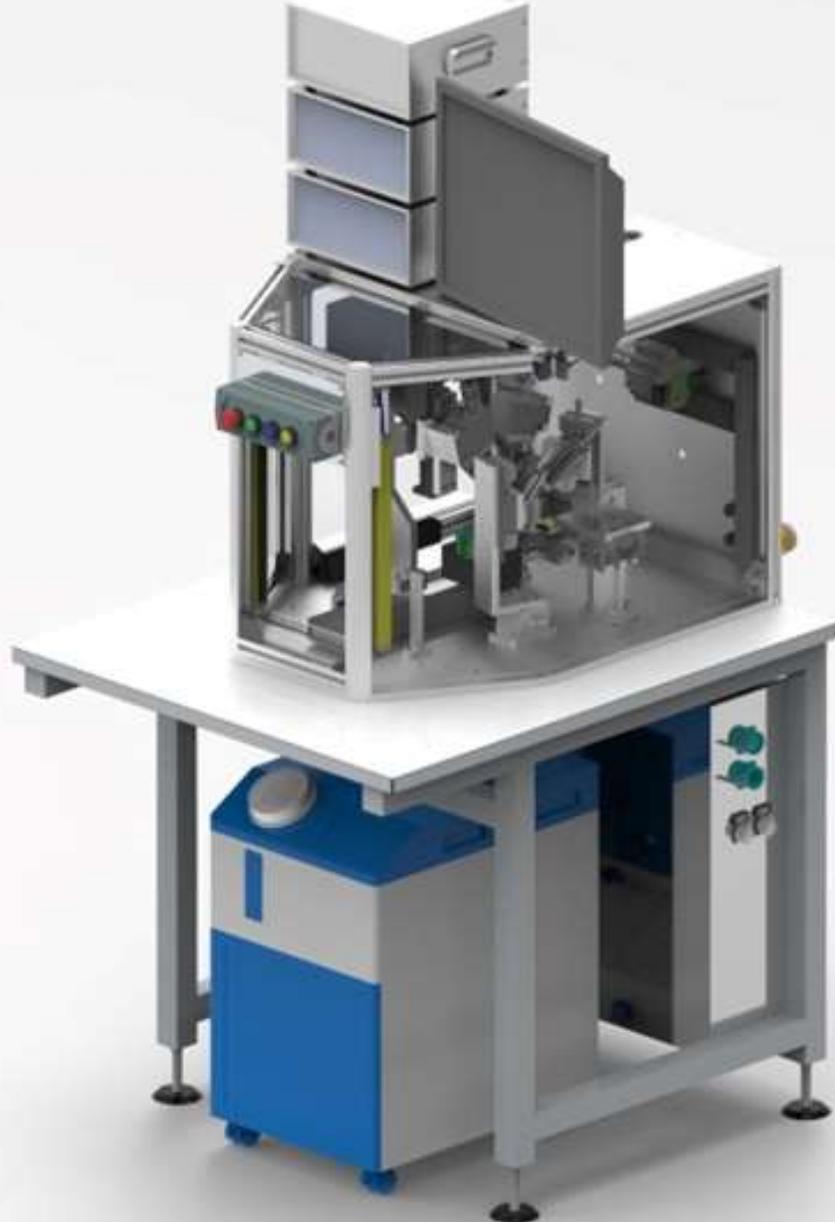
BASETTA SEMI AUTOMATICA DI SALDATURA – Interruttori

Tipologia Impianto: Processo

L'impianto gestisce una singola Basetta di Saldatura.

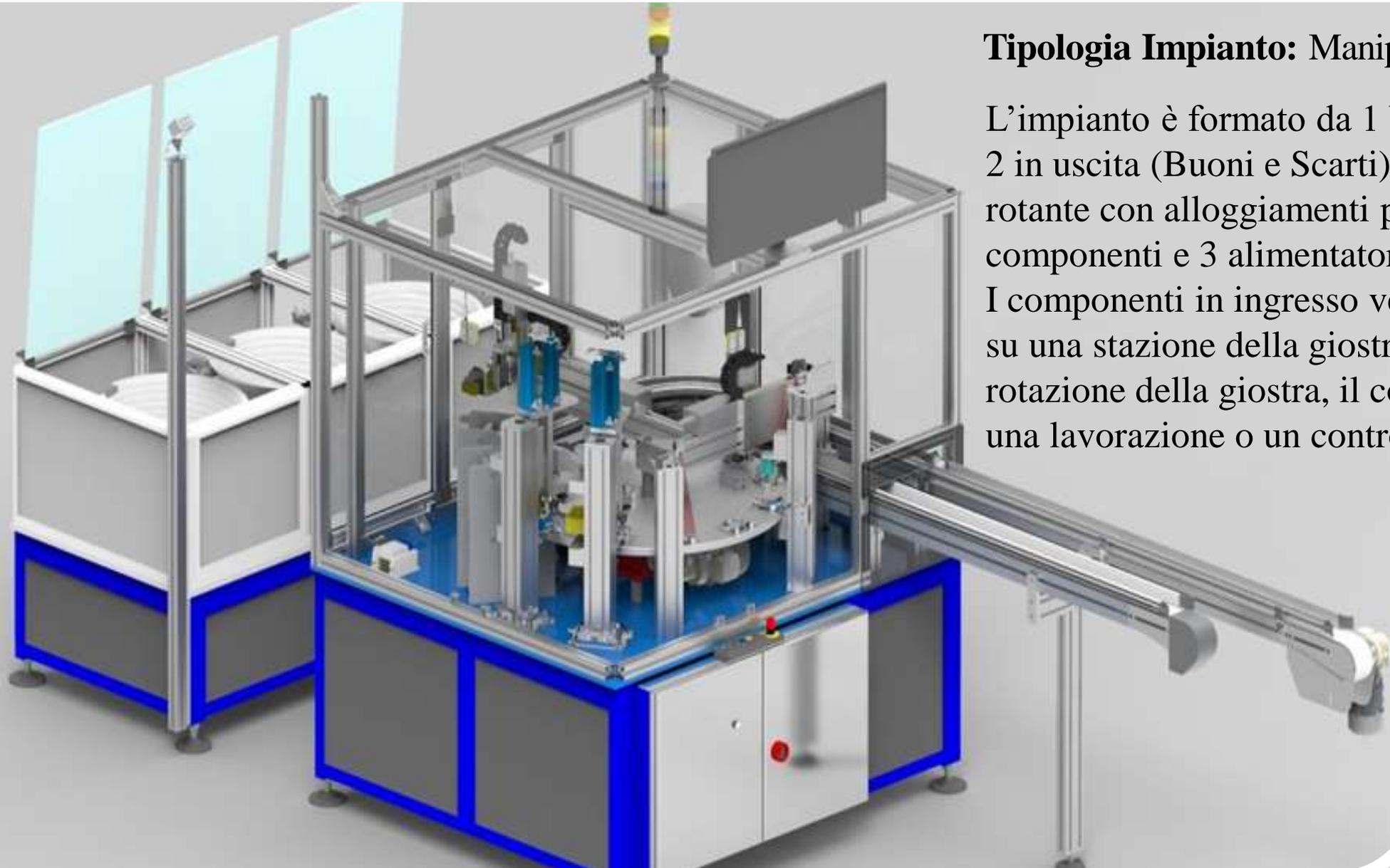
Il componente viene inserito dall'operatore nell'apposita dima, viene portato in posizione da un asse lineare e viene processato.

Ogni tipologia di componente ha le sue variabili di processo e i suoi parametri software.



Video

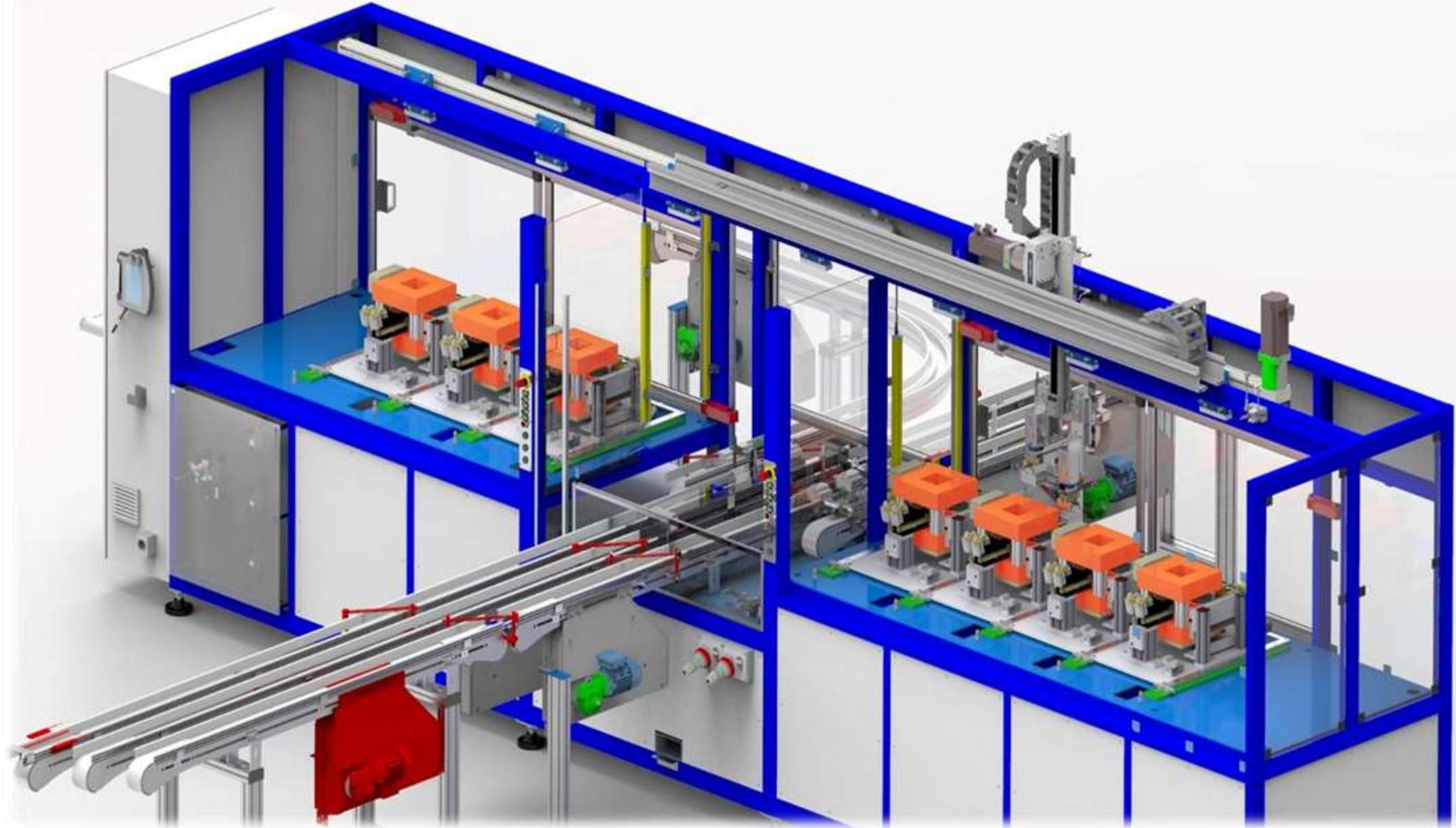
IMPIANTO DI RIVETTATURA – Interruttori



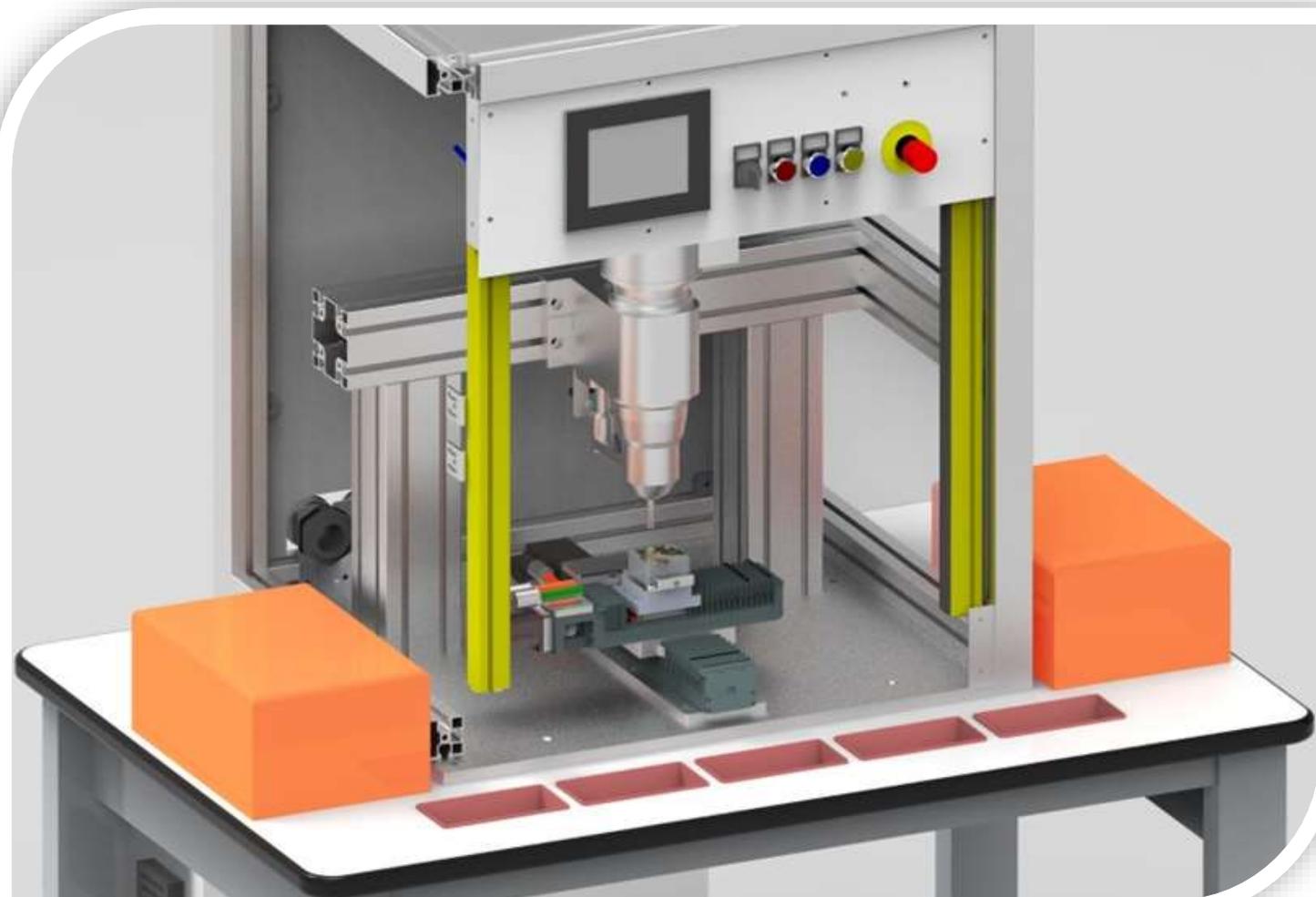
Tipologia Impianto: Manipolazione + Processo

L'impianto è formato da 1 Nastro in ingresso, 2 in uscita (Buoni e Scarti), una giostra rotante con alloggiamenti per i vari componenti e 3 alimentatori rotanti di rivetti. I componenti in ingresso vengono posizionati su una stazione della giostra; ad ogni rotazione della giostra, il componente subisce una lavorazione o un controllo qualità.

BANCATE DI TARATURA F200 – Interruttori



BANCHETTO MANUALE DI RIBADITURA



Tipologia Impianto: Processo

Questo impianto effettua la ribaditura dei perni a seconda della ricetta impostata.

Tramite assi lineari, il componente viene trasferito nelle diverse posizioni di lavoro.

Le barriere di sicurezza garantiscono la sicurezza dell'operatore.

BANCHETTO MANUALE DI RIBADITURA (Video)



BANCO ASSEMBLAGGIO ROCCHETTO



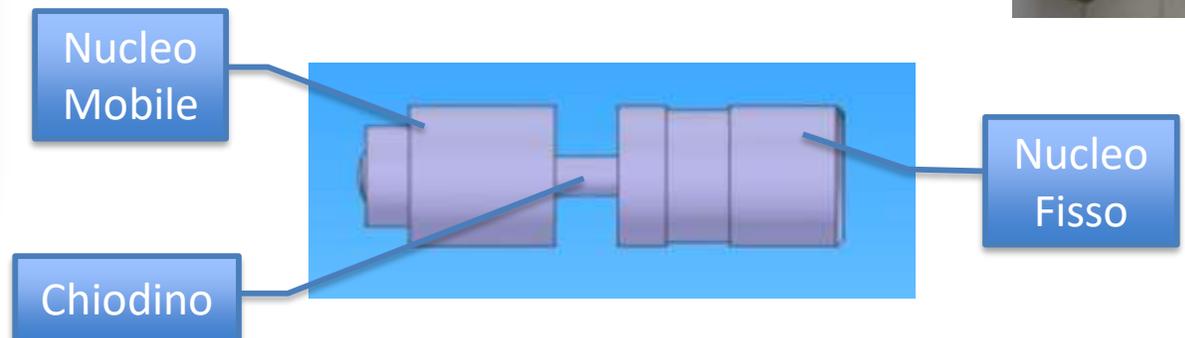
Tipologia Impianto: Processo

Questo impianto ha 2 processi, che possono lavorare indipendentemente o in contemporanea.

Marcatura: Tramite una matrice a Micro-punzone viene impressa una lettera (in funzione del programma richiamato) sul corpo cilindrico denominato Nucleo Fisso.



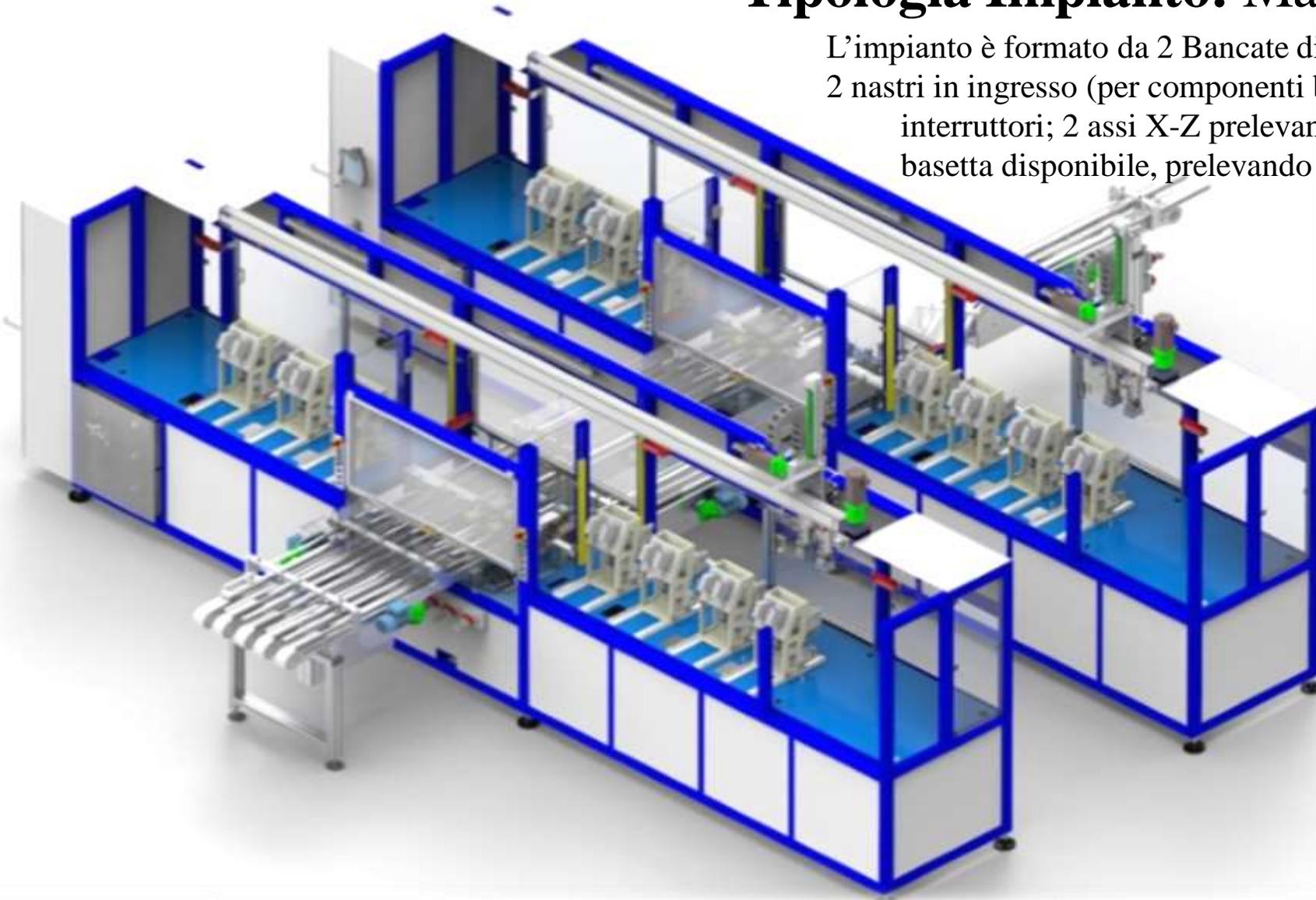
Pressa: Utilizzando una Pressa idraulica, viene fissato il chiodino al Nucleo Fisso, garantendo la tolleranza sulla distanza tra il Nucleo Fisso e il Nucleo Mobile.



Tipologia Impianto: Manipolazione + Processo

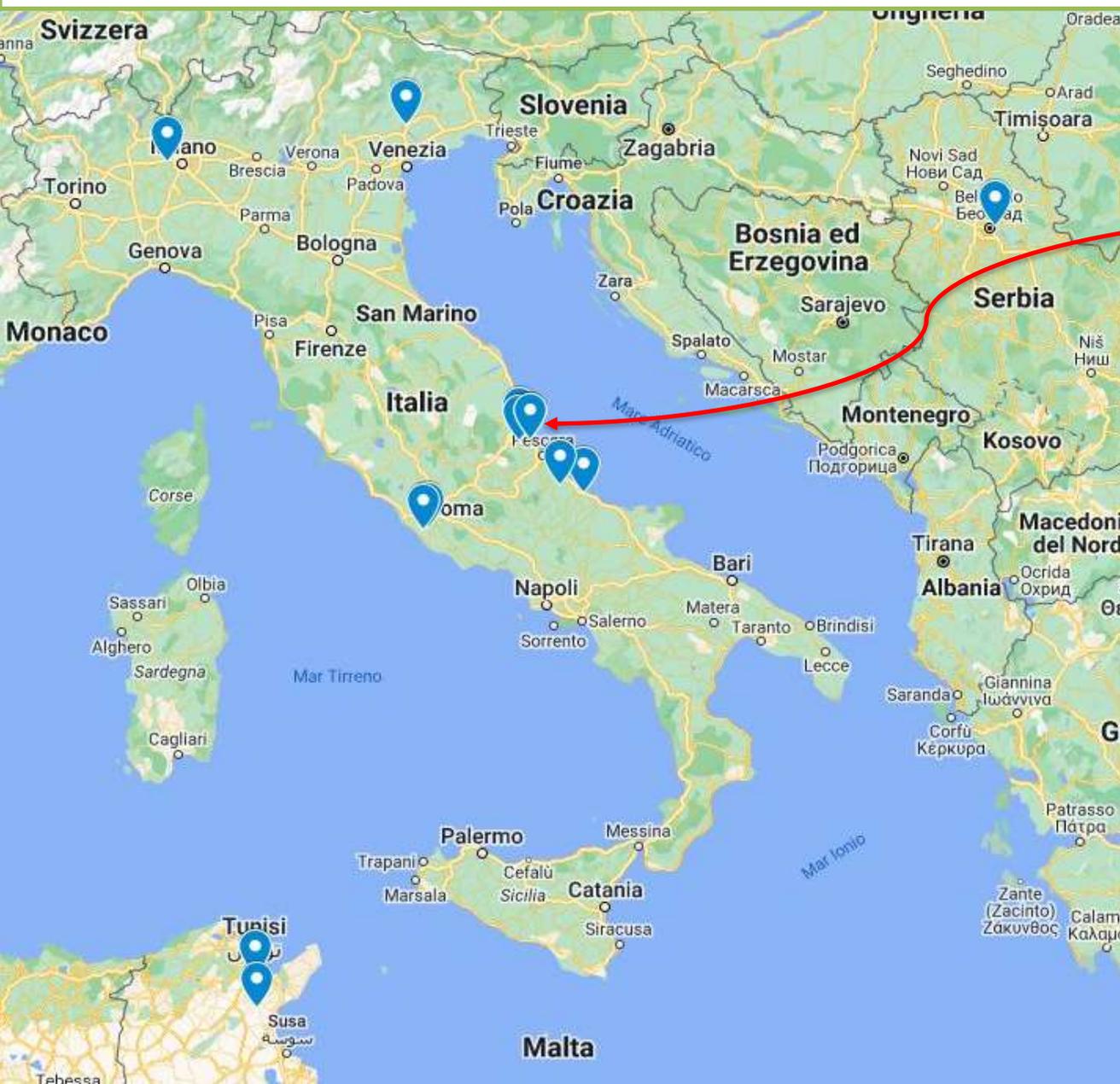
L'impianto è formato da 2 Bancate di Prova Funzionale.

2 nastri in ingresso (per componenti bipolari e quadripolari) trasportano gli interruttori; 2 assi X-Z prelevano i componenti e li depositano su una bassetta disponibile, prelevando a loro volta il componente processato.



Gestendo 7 basette per ogni bancata, l'impianto riesce a gestire un tempo ciclo di 2,8 secondi per pezzo; Vengono consegnati i componenti divisi per tipologia.

I nostri Impianti



CONTATTACI

DISA ITALIAS.r.l.

Via Dei Pastai, snc – Zona Ind.le
64025 – Scerne di Pineto (TE), Italy

Tel. +39 085 9463440

Fax +39 085 9462097

PER INFORMAZIONI

Mail: info@disaitalia.com