

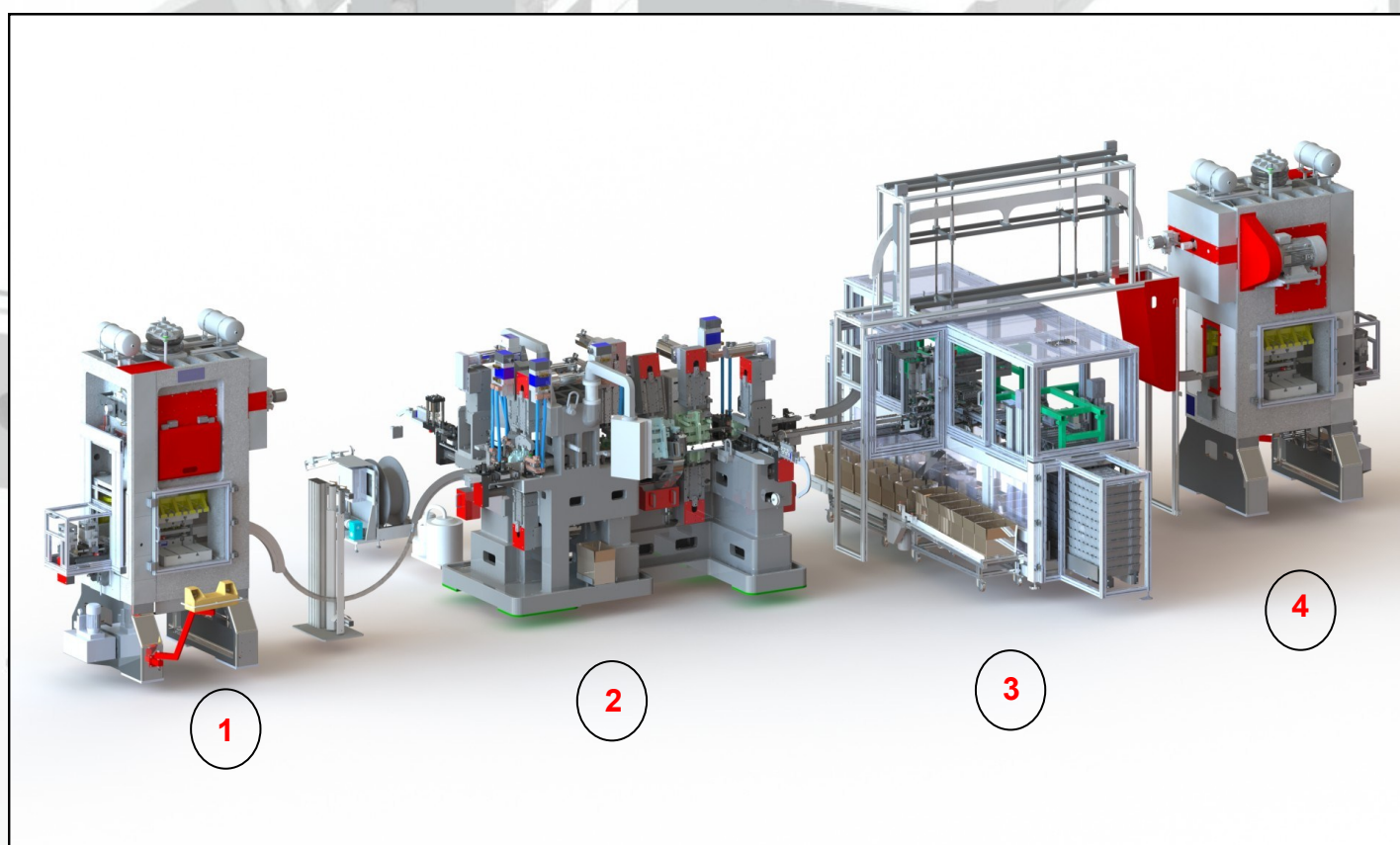
LIGNE DE DECOUPE, SOUDAGE, RANGEMENT POUR SOUS-ENSEMBLE THERMIQUE

Cette ligne est composée de 4 machines:

- deux presses de prédécoupes = Presse à arcade 30Tonnes type BA30 (poste 1 et 4)
- un coulisseau spécial tout numérique Type CMP350 Spé. (poste 2)
- un module de palettisation des pièces (poste 3)

Sur le coulisseau central, nous retrouvons 5 entrants de natures différentes qui sont soudés entre eux.

Suivant les caractéristiques des pièces la machine est capable de tourner à une cadence de 110 pièces / minute.



Produit fini en sortie de coulisseau

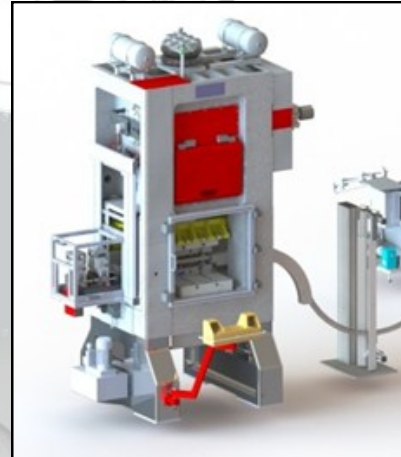


LIGNE DE DECOUPE, SOUDAGE, RANGEMENT POUR SOUS-ENSEMBLE THERMIQUE

CARACTERISTIQUES

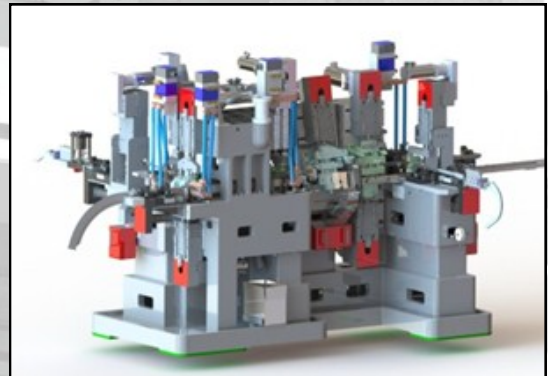
Presse BA30 :

- Force nominale 30 tonnes.
- Course fixe 40 mm avec une cadence de 200 Cps/mn.
- Réglage hauteur coulisseau de 20 mm.
- Amenage numérique programmable de 0 à 60 mm avec largeur de bande de 70mm.
- Mesure dynamique de la force programmable jusqu'à 30 tonnes



CMP 350 Spécial :

- 11 Coulisses numériques 4 Tonnes pour découpe et pliage des bandes
- 5 Amenages de bande numérique programmable de 0 à 60 mm avec pince Hydraulique.
- 5 têtes à souder col de Cygne avec générateur de soudure 1000Hz.
- Compactage de tresses.
- Soudage de shunt et bilame sur bande.
- La machine est capable de passer 2 types de références ayant chacune 11 pièces de longueur différente. Total de 22 pièces.



Palettiseur des sous-ensembles thermiques :

- Machine entièrement pneumatique.
- Capacité de rangement de 2160 pièces en autonomie.
- Cadence de rangement de 150 pièces par minute.

