

LIGNE D'INSERTION ET SERTISSAGE DE CIRCUIT MAGNETIQUE

Ce process est composé de 4 machines:

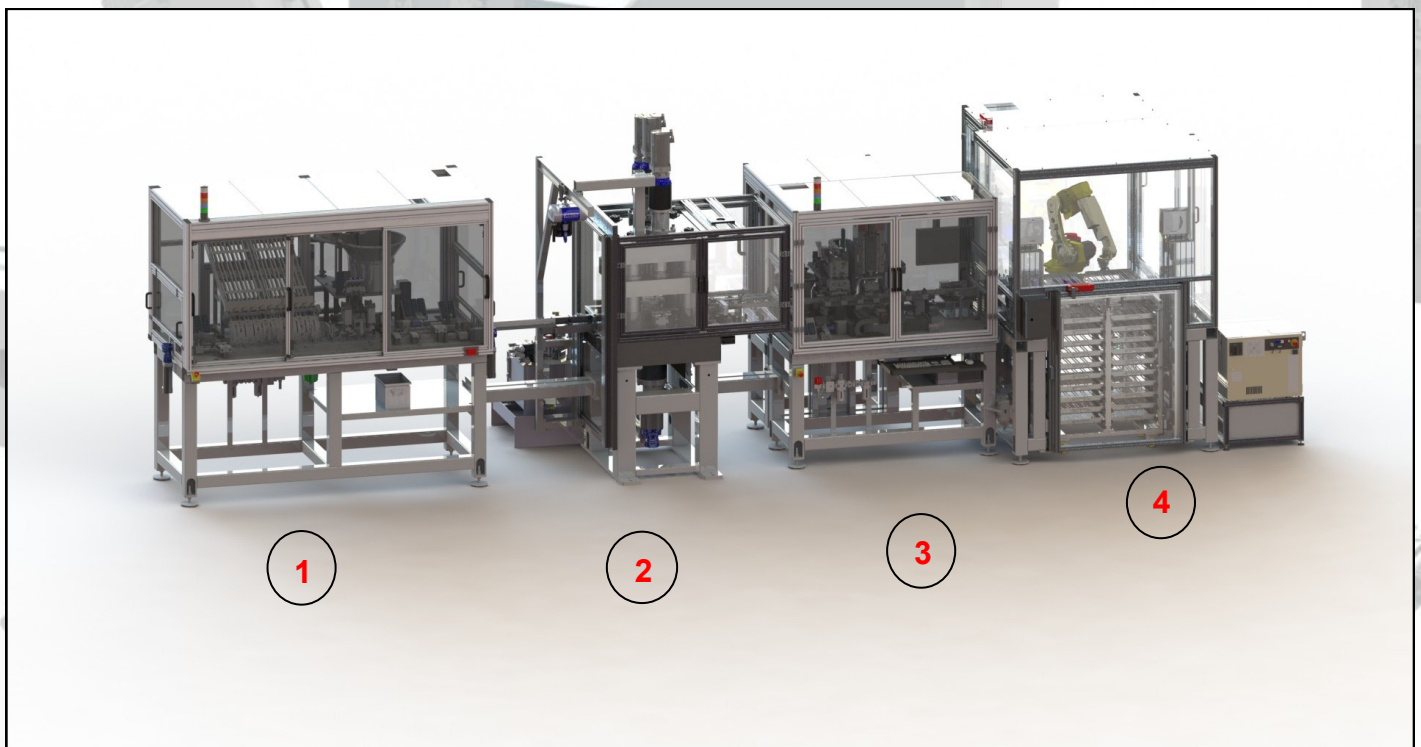
une machine d'insertion de rivets dans des circuits magnétiques (poste 1)

une presse électrique pour sertissage des rivets (poste 2)

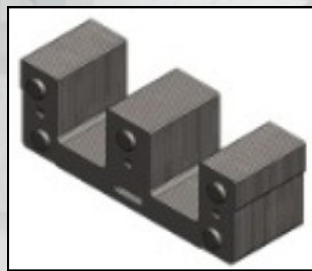
un module d'insertion et sertissage de bagues (poste 3)

un robot permettant le rangement des circuits dans des tiroirs pour palettisation (poste 4)

Cette ligne permet d'assembler les parties fixes et mobiles du circuit magnétique pour deux différentes tailles de pièce. Il peut tourner à une cadence de 1500 pièces/heures.



Produits finis en sortie de machine

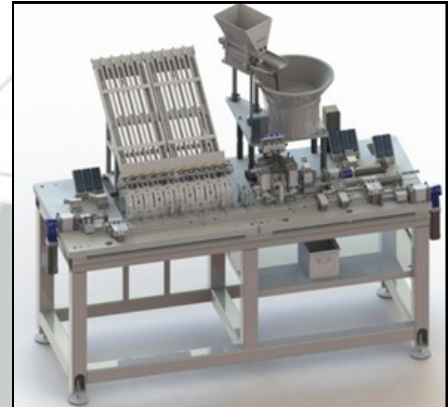


LIGNE D'INSERTION ET SERTISSAGE DE CIRCUIT MAGNETIQUE

CARACTERISTIQUES

Machine insertion rivet :

- Circuit transporté sur train de palette entraîné par un moteur numérique.
- Contrôle des hauteurs circuits au centième.
- Insertion de cinq rivets à chaque cycle.
- Module d'éjection des déchets des mauvais circuits.
- Machine pouvant atteindre 2000 pièces / heure.

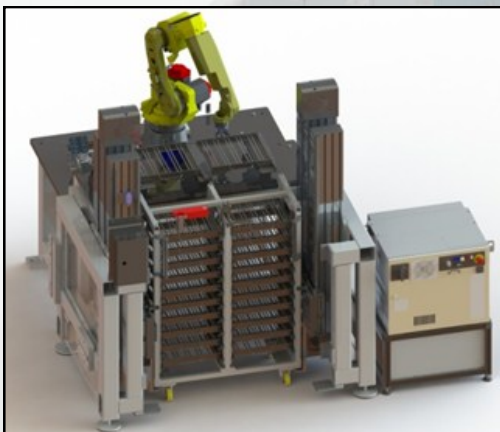


Presse sertissage rivets :

- Presse de sertissage entièrement numérique capacité 20 tonnes.
- Contrôle dynamique de l'effort.
- Contrôle de l'épaisseur des paquets à chaque cycle permettant un recentrage du rivet.
- Temps de changement d'outil optimisé, avec glissière et palan intégré.
- Le temps de cycle machine est de 2, 2 secondes par pièce.

Machine insertion et sertissage bague :

- Machine numérique (amenage et coulisse 4 tonnes) et pneumatique (insertion des bagues).
- Contrôle dynamique de l'effort de sertissage.
- Machine pouvant atteindre 2000 pièces / heure.



Machine rangement des circuits dans tiroirs :

- Machine équipée d'un robot en liaison Profibus avec le PLC.
- Système équipé d'un ascenseur pour chariot.
- Autonomie de 30 minutes pour 1500 pièces / heure.

