

LIGNE DE DECOUPE, SOUDAGE, TARAUDAGE

Cette ligne est composée de 5 machines standards Pressmac permettant la production d'un large panel de contacts électriques.

Toutes les machines étant numérisées, les vitesses de production sont optimisées et les temps de changement de série sont considérablement réduits.

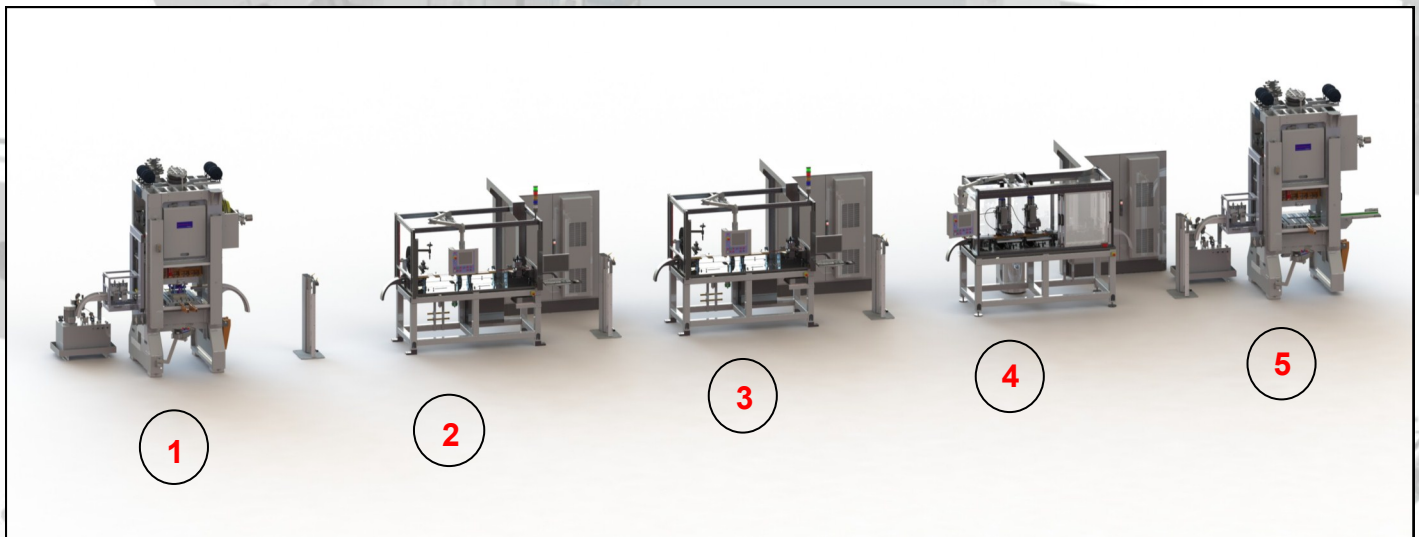
A sa livraison, la machine est capable de passer 16 références différentes et atteindre des vitesses de 200 coups/min. Avec des modules NC, les temps de changement de séries sont inférieurs à 3 heures.

COMPOSITION DE LA LIGNE:

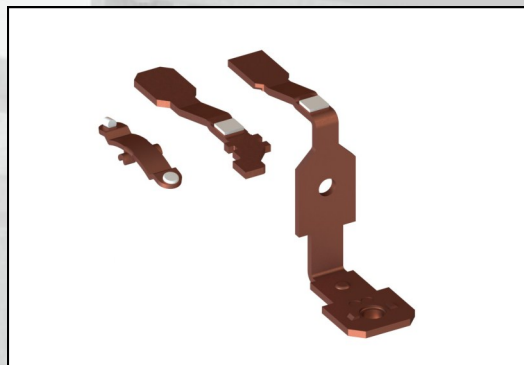
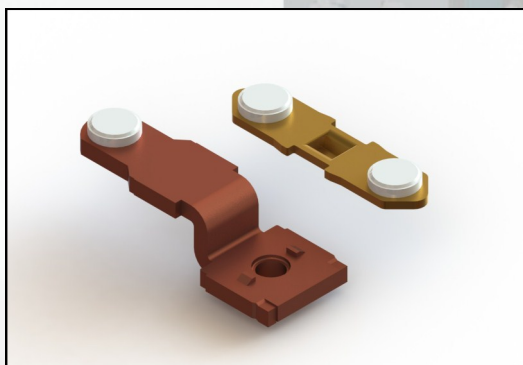
Presse électrique BA40 (poste 1 et 5)

Banc de soudage TAS 30-16 (poste 2et 3)

Banc de taraudage TAT 6-120



Produits finis en sortie de machine



LIGNE DE DECOUPE, SOUDAGE, TARAUDAGE

CARACTERISTIQUES

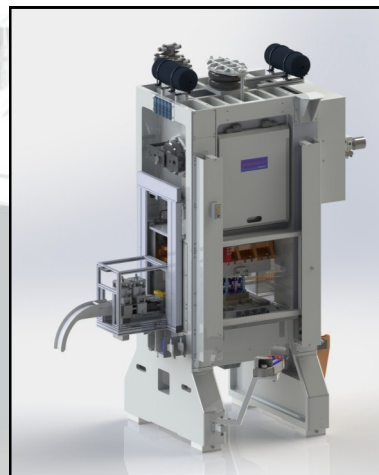
PRESSE BA40T

Presse Entrée / Sortie

- Aménagement programmable de 0 à 100 mm.
- Changement de course auto de 30 à 60 mm.
- Réglage hauteur coulisseau automatique sur 60 mm.
- Mesure dynamique force presse de 0 à 40 Tonnes.

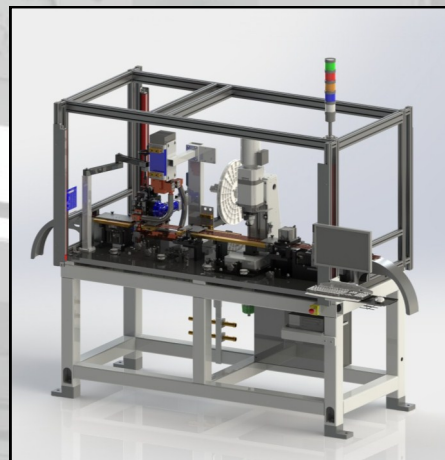
Presse de sortie

- Reconnaissance et triage pièces mauvaises par caméra.



BANC DE SOUDAGE

- Entièrement numérique CN Schneider Electric.
- Aménagement programmable de 0 à 100 mm.
- Position Tête à souder réglable dans 3 axes (X, Y, Z).
- Soudage de fil rond de 0.6 à 2.5 mm.
- Soudage de profil Epaisseur: 0.3 à 1.2 mm
Largeur: 0.5 à 6 mm
Longueur: 1 à 6 mm.
- Matière Ag1000, AgNi, AgSnO₂, AgC, AgFe...
- Support cuivre, laiton, acier cuivré.
- Générateur de soudage 1000 Hz.
- Programmation soudage et retour mesure par ordinateur.



BANC DE TARAUDAGE

- Entièrement numérique CN Schneider Electric.
- Aménagement programmable de 0 à 100 mm.
- Position Tête à tarauder réglable dans 2 axes (X, Y).
- Temps de changement de taraud M3-M6 < à 1 min.
- Lubrification automatique des tarauds.
- Têtes à tarauder entièrement numériques.
- Vitesse de taraudage maxi 150 pièces/min

