



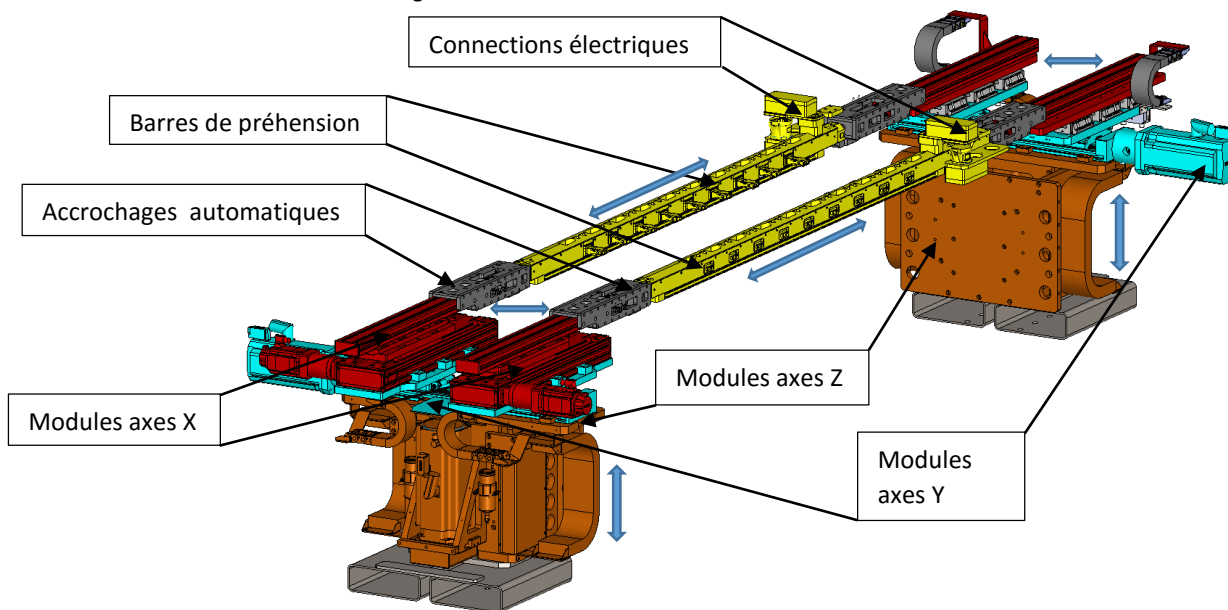
Transfert deux ou trois axes numériques double barres

Transfert de pièces sur ligne de production automatique

Cet équipement permet l'alimentation et le transfert de pièces sur presse en automatique.

Données Techniques :

- Courses et fixations adaptés à l'application du client (sur presse ou non)
- 42 cycles par minutes en continue et fonction de l'outillage et des courses



Description du transfert :

Ce type de transfert est installé sur une presse et a pour vocation de transférer les pièces à travers un outillage multipostes afin que celle-ci passe par les différentes étapes de fabrication. Il peut comporter deux ou trois axes.

Le système peut être alimenté en pièces de différente façon : Magasin, convoyeurs, ligne de déroulage couplée à un aménagement et un outil de découpe...

Sur ce modèle trois axes, le transfert est équipé de 6 moteurs brushless liés à des unités de guidages sur double rails à billes et liaison par vis à billes ou courroies crantées permettant précision et adaptation à votre système ainsi qu'à des changements d'outils différents. Mouvements indépendants sur les 3 axes du système. Celui-ci vous offre donc un grand nombre d'option et est complètement automatisé. Chaque axe comprend deux modules de guidage synchronisés l'un à l'autre.

Le synchronisme de l'ensemble avec la presse et l'outillage est assuré par un arbre de liaison électrique via un codeur.

La vitesse du transfert s'auto adapte à celle de la presse.

Le transfert est équipé de 2 barres de préhension se mouvant sur 3 axes. Ces bras sont munis de préhenseurs permettant la saisie simple et sûre des pièces grâce à un système de ressort et de capteurs inductifs, vérifiant la présence de la pièce : préhenseurs adaptées à la pièce et aux étapes de fabrication. La partie centrale des barres transfert est amovible et interchangeable pour différentes fabrications : accrochage automatique des barres transfert intégrant les liaisons électriques.

Le pilotage du transfert s'effectue depuis un pupitre qui regroupe les fonctions de commande et diagnostic.

Actuellement équipé sur ce modèle de 9 pinces par bras, notre bureau d'étude adapte l'équipement à votre application.

Principaux avantages du système :

Bâti robuste : Conçu pour effectuer des fréquences de production rapide et en continue-Fiabilité-flexibilité-souplesse

Intégration : Adaptable à tout type de pièces et de fonctionnement selon vos besoins : flexibilité, robustesse, fiabilité

Poste de commandement convivial intégrant un diagnostic des pannes : Ses fonctions facilitent les mises en productions et les réglages tout en s'adaptant à la production.

Interface écran tactile : Utilisation du Système de visualisation existant ou ajout d'un IHM, ce qui facilite l'utilisation et la surveillance du système.