



## Transfert mono barre à came numériques

### Transfert de pièces sur ligne de production automatique

Cet équipement permet l'alimentation d'une presse ou autre équipement en pièces en automatique.

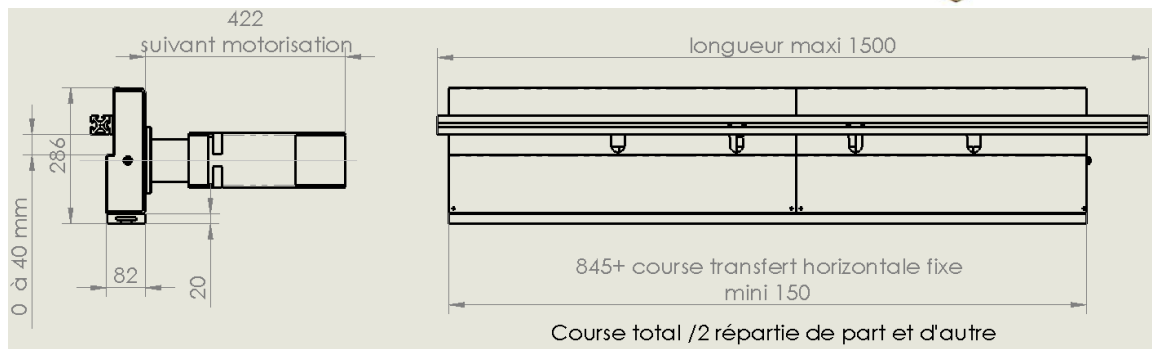
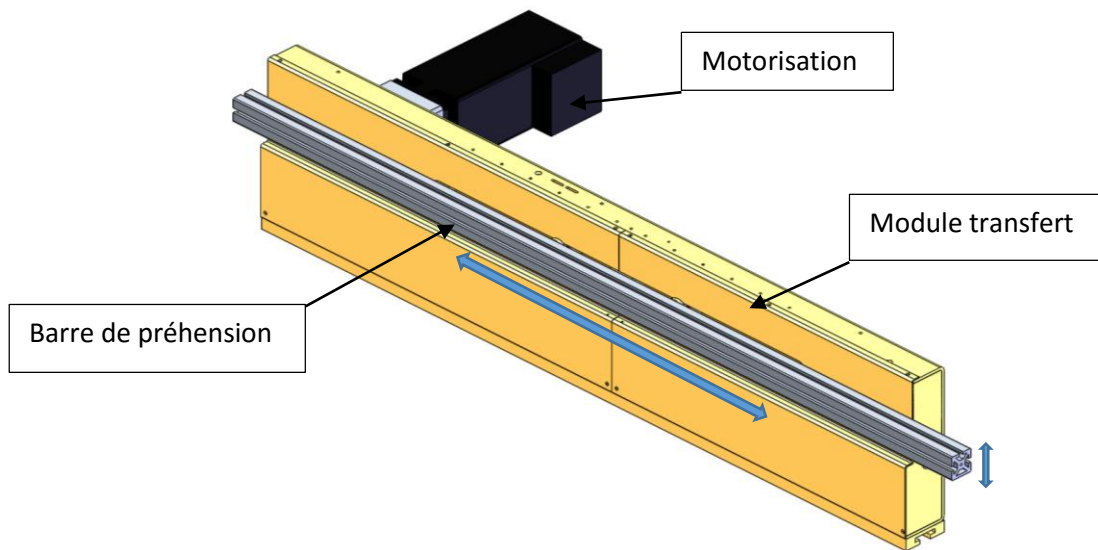
#### Données Techniques :

Cadence 50 cycles par minute en instantané

Course horizontale fixe à définir (mini 150 mm maxi nous consulter au-delà de 600 mm)

Course verticale programmable de 0 à 40 mm

Fixation : spécifique à l'application client (sur presse ou non)



**Description du transfert :** Ce type de transfert est installé sur une presse ou un autre équipement et a pour vocation de transférer les pièces à travers un outillage multipostes afin que celles-ci passent par les différentes étapes de fabrication. Son faible encombrement et sa bonne rigidité lui permettent de s'intégrer facilement dans le laboratoire de la presse.

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

Le transfert est équipé d'un bras se mouvant sur deux axes. Mouvement en U inversé. Guidage sur rails de guidage à billes.

Il peut être muni de différents organes de préhension permettant la prise simple et sûre des pièces. Contrôle de transport de pièces intégré par détecteur, vérifiant la présence de la pièce : préhenseurs adaptés à la pièce et aux étapes de fabrication par ventouses, pinces, aimants etc.. (Étudiés en fonction de l'application client)

La barre de préhension est amovible et interchangeable pour différentes fabrications (accrochage rapide de la barre de préhension)

Le transfert est assuré par un moto réducteur brushless. Les mouvements horizontal et vertical sont liés par un système de came. Un double guidage sur rails à billes assure une bonne rigidité de la barre de préhension lors des mouvements.

Le pilotage du transfert s'effectue depuis un pupitre qui regroupe les fonctions de commande et diagnostic via un écran tactile. La course horizontale est fixe (à définir) de 150 mm à 600 mm (si course supérieure nous consulter)

La course horizontale est fixe, à définir, et la course verticale est programmable de 0 à 40 mm