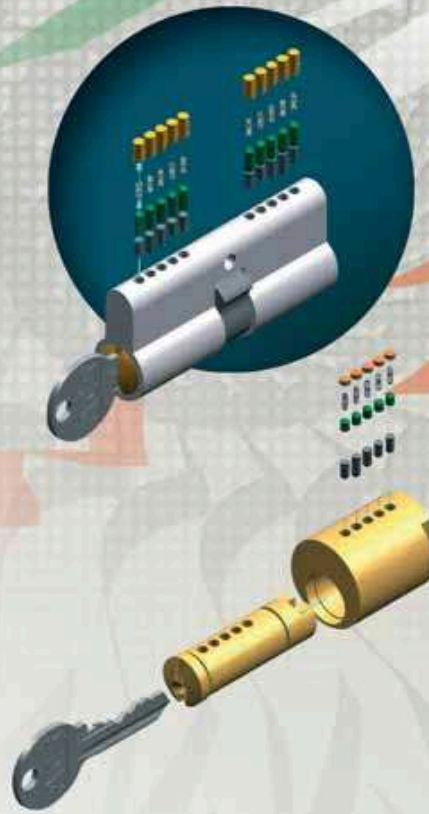


Ligne pour le montage
des goupilles, contre-goupilles, ressorts
et bouchons sur cylindres et/ou cadenas

Linie für die Montage
der Kernstifte, Gehäusestifte, Federn,
Stopfen in Zylinder und/oder Schlöss

K19





OPTIONS

Station de préassemblage cylindre et barillet
Contrôle des fonctions sur la deuxième côté du cylindre
Marquage du cylindre
Déchargement ordonné dans les boîtes

OPTIONEN

Station für Vormontage der Zylinders und Kern
Funktionstest auf der zweiten Seite des Zylinders
Zylindersmarkierung
Ausladung auf Behältern

Ligne pour le montage des goupilles, contre-goupilles, ressorts et bouchons sur cylindres et/ou cadenas

Linie für die Montage der Kernstifte, Gehäusestifte, Federn, Stopfen in Zylinder und/oder Schlöss

K19

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Il s'agit d'un système à palettes en ligne et modulaire à haute productivité et flexibilité avec des temps de réglage très réduits. Cela est possible grâce à l'emploi d'un ou de plusieurs séries de palettes pour chaque type et/ou forme de cylindre et/ou cadenas. Les phases d'usinage sur le système interviennent selon la séquence suivante:

- Chargement manuel du cylindre et clé sur chaque palette.
- Centrage du cylindre sur la palette.
- Lecture automatique avec système haute précision et répétabilité du code de crantage.
- Aménage, préparation et introduction des goupilles dans le corps cylindre et/ou cadenas.
- Aménage, préparation et introduction des contre-goupilles dans le corps cylindre et/ou cadenas.
- Aménage, préparation et introduction des ressorts dans le corps cylindre et/ou cadenas
- Aménage, préparation et introduction des bouchons dans le corps cylindre et/ou cadenas
- Contrôle des fonctions du cylindre
- Déchargement des pièces avec séparation entre pièces bonnes et rebut récupérable et non récupérable.

DONNÉES TECHNIQUES

Puissance installée: KW 10.

Dimensions: 3500x1500x2000 mm.

Poids: 3000 Kg.

Production horaire: 400 □ 600 pièces.

ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

Es handelt sich um ein Palettensystem in modularer Linie mit hoher Produktionsleistung und Flexibilität sowie sehr kurzen Einrichtungszeiten. Diese Bedingungen werden durch die Benutzung einer Palette oder einer Reihe von Paletten für jeden Typ und/oder jede Form von Zylinder und/oder Vorhängeschloss erzielt. Die Sequenz der Arbeitsphasen ist im System wie folgt angeordnet:

- Manuelles Beladen von Zylinder und Schlüssel auf jeder einzelnen Palette..
- Zentrierung des Zylinders auf der Palette.
- Automatisches Lesen mit Hochpräzisionssystem und Wiederholbarkeit der Einschneidcodierung.
- Zuführ, Vorbereitung und Einführung der Stifte in den Körper des Zylinders und/oder Vorhängeschlosses.
- Zuführ, Vorbereitung und Einführung der Gegenstifte in den Körper des Zylinders und/oder Vorhängeschlosses.
- Zuführ, Vorbereitung und Einführung der Feder in den Körper des Zylinders und/oder Vorhängeschlosses.
- Einführen des Schlüssels in den Zylinder und Funktion stest des Zylinders und/oder Vorhängeschlosses (falls verlangt Kontrolle der Paarung mit Lastzelle).
- Zuführ, Vorbereitung und Einführung der Stopfen in den Körper des Zylinders und/oder Vorhängeschlosses.
- Entladen der Werkstücke mit Aussonderung des wie derverwertbaren sowie des nicht wiederverwertbaren Ausschusses.

TECHNISCHE DATEN

Installierte Leistung: KW 10

Abmessungen: 3500x1500x2000 mm.

Gewicht: Kg 3000

Stündl. Produktion: 400 □ 600 Stücken

