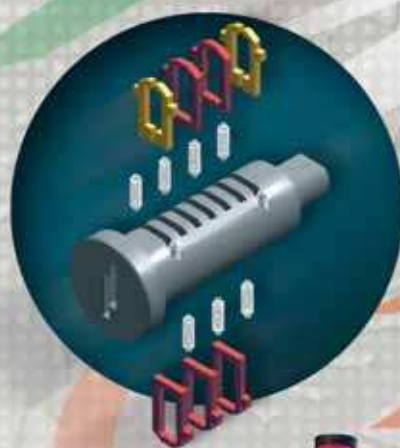


Ligne de montage
de ressorts, de paillettes et de semi-paillettes sur barillets

Montagemaschine
für Federn, Plättchen und Halb-Plättchen auf Rotoren

K26





OPTIONS

Lecture automatique de code de crantage
Test fonctionnel du ressort
Contrôle présence composants
Station de graissage
Déchargement ordonné dans les boîtes

OPTIONAL

Automatische Ablesen von Prägung
Kernenfunktionstest
Komponentenanwesenheit Kontrolle
Schmierungsstation
Ausladung auf Behältern

Ligne de montage

de ressorts, de paillettes et de semi-paillettes sur barillets

Montagemaschine

für Federn, Plättchen und Halb-Plättchen auf Rotoren

K26

DESCRIPTION GENERALE

Il s'agit d'un système rotatif pour le montage automatique des ressorts, des paillettes et des semi-paillettes sur les barillets sur un ou deux côtés du barillet. Le système se compose d'un bâti sur lequel est positionnée une table rotative haute précision contenant les logements des différents barillets. Sur chaque logement sont positionnés manuellement le barillet et sa clef, l'une d'elles en position définie et prête à l'éventuelle lecture du code de crantage en automatique. Les unités d'introduction des composants sont disposées en étoile et les opérations d'ébarbage des logements des paillettes sur les barillets, d'alimentation et d'introduction des ressorts dans les différents logements, sont exécutées en séquence.

Les configurations des paillettes et des semi-paillettes sont ensuite préparées et insérées automatiquement dans les logements du barillet. Les opérations d'introduction des ressorts et des paillettes sur les logements opposés du barillet sont répétées en séquence. Enfin, la clef est insérée automatiquement sur le barillet et le contrôle de la présence des composants à l'intérieur du barillet est effectué.

DONNÉE TECHNIQUES

Puissance in stallée: KW 7

Dimensions: 1525x1525x1800 mm.

Poids: Kg 1000

Production horaire: 650 pièces

ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

Es handelt sich um ein rotierende System zur automatische Montage der Federn, Plättchen und Halb-Plättchen auf Rotoren, auf einer oder auf beiden Seiten. Die Anlage besteht aus einem Unterbau auf dem einen höhe Genauigkeit rotierenden Tisch mit den Rotoren sitzen installiert wird. Auf jedem Sitz werden manuell den Rotor mit den Schlüssel positioniert, von denen einer eine vorgegebene Position einnehmen muss, die das eventuelle automatische Ablesen von Einschneidungcode erlaubt.

Die Zuführungseinheiten sind radial positioniert. Der Reihe nach werden in der Anlage die Verarbeitungen für das Abgratender Lamellensitze and en Kernen, die Zuführung und das automatische Einsetzen der Lamellen in die Sitze am Kern durchgeführt. Anschliessend werden die Arbeitsschritte zum Einsetzen von Federn und Lamellen der Reihe nach auf den Sitzen an der gegenüber liegenden Seite vom kern durchgeführt. Zum Schluss wird der Schlüssel automatisch in den Kern gesteckt und kontrolliert, ob alle Komponenten in dem Kern sind.

TECHNISCHE DATEN

Installierte Leistung: KW 7.

Abmessungen: 1525x1525x1800 mm.

Gewicht: Kg 1000

Stündl. Produktion: 650 Stücken

