



K26

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

Montagemaschine für Federn, Zuhaltungen und Halb-Zuhaltungen in Rotoren



OPTIONS

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

OPTIONEN

- Automatisches Ablesen des Einschneidecodes
- Funktionskontrolle des Rotors
- Anwesenheitskontrolle der Komponenten
- Schmierungsstation
- Entladung in Behältern

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Il s'agit d'un système rotatif pour le montage automatique des ressorts, des paillettes et des semi-paillettes sur les barilletts 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 barilletts. 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 barilletts, 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.

DONNÉES TECHNIQUES

Puissance installée: KW 5.
Dimensions: 1525x1525x1800 mm.
Poids: Kg 1000
Production horaire: 650 pièces

ALLGEMEINE BESCHREIBUNG

Es handelt sich um ein Rundtisch-System zur automatischen Montage von Federn, Zuhaltungen und Halb-Zuhaltungen in Rotoren, auf einer oder auf beiden Seiten. Die Anlage besteht aus einem soliden Untergestell aus Stahl, auf dem sich ein sehr präziser Rundtisch befindet. Dieser besitzt verschiedene Halterungen für die Rotoren. Auf jeder Halterung wird manuell der Rotor und der Schlüssel positioniert. Soll der Einschneidecode am Schlüssel automatisch abgelesen werden, wird auch der Schlüssel blockiert.

Die Einspeiseeinheiten sind radial positioniert. Reihenweise werden die Zuhaltungssitze am Rotor entgratet, die Federn zugeführt und eingespeist, die richtige Kombination von Zuhaltungen und Halb-Zuhaltungen vorbereitet und eingespeist.

Soll der Rotor auch auf der anderen Seite montiert werden, werden diese Schritte in den weiteren Einheiten wiederholt.

Zuletzt wird der Schlüssel automatisch im Rotor eingeführt und das Vorhandensein der Komponenten überprüft.

TECHNISCHE DATEN

Installierte Leistung: KW 5.
Abmessungen: 1525x1525x1800 mm.
Gewicht: Kg 1000
Stündl. Produktion: 650 Stück

