

DOSSIER TECHNIQUE

Tête à ventouses

DT01

Page 1/1

PRESENTATION

Le système proposé est un effecteur préhenseur s'intégrant dans un mécanisme d'empilage électro-pneumatique d'une chaîne de production automatisée (voir figure ci-contre). Ce dernier permet, à partir de l'arrivée de pièces dans sa zone d'effet, de les empiler sur deux tapis d'évacuation afin d'être conditionnés sur d'autres unités automatisées..

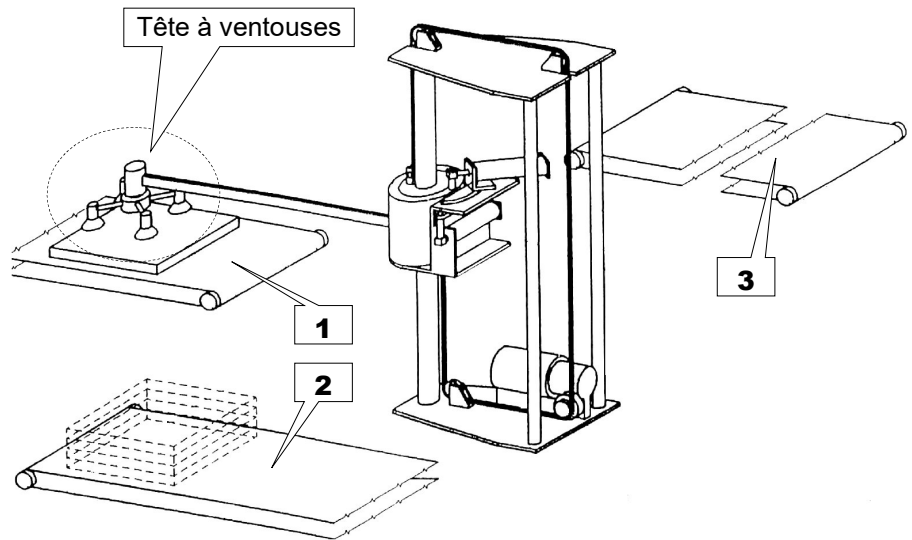
FONCTIONNEMENT

Les pièces arrivent d'un poste de travail sur le tapis 1. L'unité d'empilage les place sur le tapis 2 ou 3.

Lorsque le nombre de pièces empilées est celui désiré, la pile est évacuée.

Pendant ce laps de temps où l'un des tapis d'évacuation est en fonctionnement, l'empilage sur celui-ci est impossible. C'est pourquoi un deuxième est prévu pour ne pas interrompre le flux d'arrivée du tapis 1.

Un actionneur à venturi produit l'aspiration permanente des ventouses permettant la préhension des pièces.



FRONTIERE D'ETUDE

Les pièces empilées, la partie opérative supportant la tête à ventouses, les tapis, ne font pas partie du système.

NOMENCLATURE

Rep	Nb	Désignation	Matière	Observations
1	1	Corps	S 235	
2	1	Bras	S 235	Soudé à 1
3	1	Support de ventouses	S 435	
4	1	Rondelle	S 235	Serti à 3
5	1	Capteur		
6	1	Flasque	S 235	
7	1	Contact mobile	C50	Trempé revenu
8	1	Anneau élastique pour alésage 15 x 1	C 90	
9	4	Porte ventouses	S 235	
10	4	Ventouses	Elastomère	
11	4	Tube	S 235	
12	1	Bouchon	Al Si 13	
13	1	Joint plat	Elastomère	
14	1	Ressort ...x...	55 Si 7	NFE 04 - 115
15	1	Ressort ...x...	55 Si 7	NFE 04 - 115