

## 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..

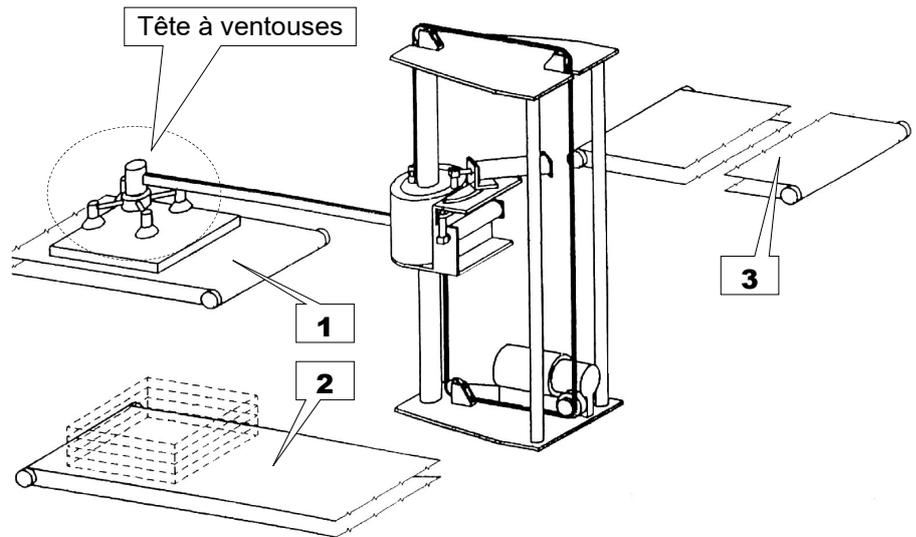
#### FONCTIONNEMENT

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