

FICHE TECHNIQUE ASS 2000 News



Le groupe d'assemblage ASS 1600 News permet l'accouplement en mode semi-automatique des composants permettant de réaliser un double vitrage : 1^{er} verre – cadre intercalaire butylé – 2^{ème} verre.

La machine est composée de :

- ⇒ Un moto - réducteur pour la translation du verre
- ⇒ Charpente métallique (en acier peint)
- ⇒ pédales (arrêt d'urgence et activation automatisme)
- ⇒ 3 photo cellules (position verre, sortie machine à laver, sortie groupe assemblage)
- ⇒ Un groupe de vannes électro pneumatiques
- ⇒ 2 pistons pneumatiques pour le déplacement du chariot
- ⇒ 1 piston pneumatique pour l'arrêt du verre
- ⇒ 1 piston pneumatique pour le positionnement horizontal du cadre intercalaire
- ⇒ 2 pistons pneumatiques pour le positionnement vertical du cadre intercalaire

Caractéristiques techniques :

Hauteur maximum verre	/	2000
Hauteur minimum verre	/	300
Longueur minimum verre	/	400
Sens de marche	/	D/G ou G/D
Vitesse variable	m/min	15,0
Absorption électrique	kW	2,15
Poids	Kg	650

Encombrement :

	Longueur (mm)	largeur (mm)	Hauteur (mm)
Encombrement total	3200	1250	2900

Principe de fonctionnement :

- Le premier verre arrive automatiquement sur le chemin de roulement du groupe d'assemblage jusqu'à intercepter la photocellule d'assemblage
- Celle-ci déclenche automatiquement le piston d'arrêt du verre (qui provoque l'action du levier de soulèvement du verre) et l'arrêt du convoyeur. Le premier verre est alors immobilisé.
- L'automatisme déclenche la rotation de la barre verticale d'appuie du cadre intercalaire
- La barre d'appuie horizontale du cadre intercalaire se positionne ensuite
- La structure d'assemblage se déplace vers l'arrière pour permettre l'arrivée du second verre
- L'opérateur positionne manuellement le cadre intercalaire (butylé) et actionne la pédale
- L'action sur la pédale déclenche automatiquement le retour en position initiale de la barre d'appuie horizontale et verticale du cadre intercalaire.
- L'opérateur accompagne le second verre sur les rouleaux libres du chemin de roulement et le superpose au premier verre en exerçant une légère pression afin de favoriser l'adhérence de l'ensemble du double vitrage.
- L'opérateur actionne la pédale pour libérer le groupe d'assemblage et diriger (automatiquement) le double vitrage vers la presse.