

TAV BIP

Table horizontale à deux niveaux

Table de travail à deux niveaux conçue pour la manutention automatique des éléments soudés et des accessoires à monter simultanément, afin d'accélérer la logistique d'assemblage. Grâce à ce système, les cadres soudés par deux ou plusieurs lignes de soudage différentes peuvent être acheminés et triés vers des lignes de traitement suivantes, disposées en parallèle, afin de maximiser la productivité sans fatiguer les opérateurs.

Présentation

Automatiser pour accélérer

La structure, entièrement réalisée avec des profilés en aluminium boulonnés entre eux, est équipée de plusieurs stations composées de bandes horizontales en tissu, conçues pour la manutention des cadres soudés et actionnés par des moteurs électriques. Elle est également équipée de bancs de travail latéraux réglables en hauteur, qui permettent le traitement des cadres transportés depuis la table.

Les avantages de la table horizontale de transfert

Des solutions à la pointe de la technologie

1. **Structure solide et durable.**
2. **Permet d'acheminer** la production vers plusieurs stations situées en parallèle afin d'augmenter la productivité.
3. **Grande simplicité d'utilisation, assistée par un logiciel simple et intuitif.**



Le fonctionnement de l'installation est assuré par des moteurs électriques qui actionnent les bandes transporteuses. Les tables sont disposées en série, à distance fixe les unes des autres, afin de faciliter le passage des cadres d'une table à l'autre. La configuration de l'installation comprend : une première table, où sont placés le cadre à traiter et les accessoires à monter ; une station « lift », qui trie les cadres sur deux niveaux ; et une ou plusieurs stations à deux niveaux, chacune équipée d'un banc de travail. Dans ces stations, les opérateurs prélèvent les cadres au niveau supérieur pour effectuer les opérations et, une fois celles-ci terminées, les rechargent au niveau inférieur, d'où ils sont transférés à la station suivante.

Chaque station est équipée d'un écran pour l'affichage et la gestion des pièces, ainsi que d'un scanner de codes-barres pour leur classification.

Spécifications

Dimensions

Longueur	4000 mm
Largeur	2050 mm
Hauteur	jusqu'à 1500 mm
Poids	1000 kg

Détails

Puissance installée	1Kw
Alimentation électrique	230/400 V
Pression de service Min.	-7 bar

Caractéristiques opérationnelles

Composition

Structure

Surface de contact constituée d'un tapis en feutre

Bancs de travail équipés d'un système de levage hydraulique, avec un large plan en treillis métallique extensible et recouvert de lattes en polyzen, pour permettre la manipulation des pièces sans risque de les abîmer. Prévus pour être intégrés au système informatique du client et pour accueillir des conteneurs pour accessoires.

PC et écran correspondant pour la gestion du flux de production.

Lecteur de code-barres.

Traitement

Manutention automatique des éléments soudés.

Opérateurs variables : entre 2 et 5

Caractéristiques techniques

Performances

En fonction des sources auxquelles elle est raccordée

Dimensions max du cadre pouvant être déplacé

Longueur	3.200 mm
Largeur	2.800 mm

Option

L'installation peut être dotée, sur demande, de:

Stations supplémentaires à deux niveaux pour augmenter la productivité.

