

INFORMATION TECHNIQUE

La pince à paquets multi-modules télescopiques est destinée à manutentionner des tôles ou des paquets de tôles disposés à plat.

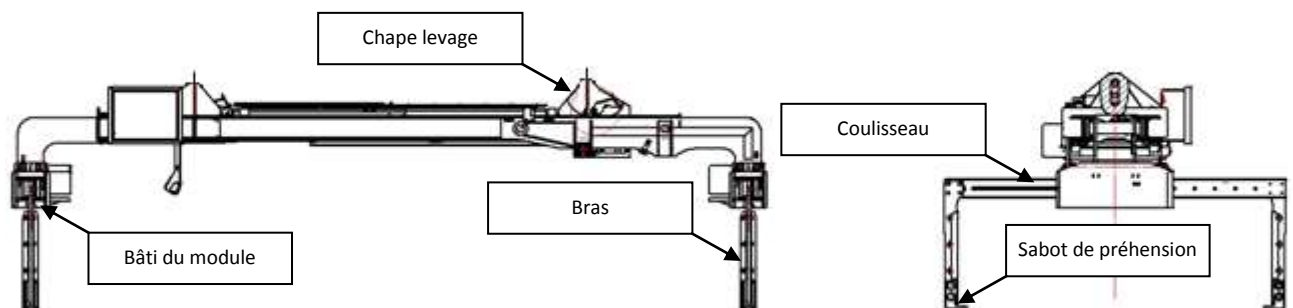
Les tôles ou paquets sont manutentionnés par prise positive grâce à l'insertion sous la tôle ou le paquet de tôles de plusieurs sabots de préhension.

La pince multi-modules télescopiques permet, comparativement à une pince simple module, de manutentionner des tôles ou paquets de tôles de longueurs plus importante et/ou ayant une excentration du centre de gravité dans le sens longitudinal.

Elle permet comparativement à une pince multi-modules non télescopiques un encombrement longitudinal réduit pour la prise de petits formats. La pince à paquets multi-modules télescopiques est la plus polyvalente de la gamme pince à paquets.

Les principaux composants :

- **chape de levage, bâti supérieur, bâti de module** : ils sont mécanosoudés et dépourvus de soudures portantes. Les soudures sont continues, bouclées et détentionnées par un recuit de stabilisation afin de prévenir la fissuration par fatigue. Ces composants sont assemblés mécaniquement par tenon/mortaise ou brochage afin de garantir la qualité et durabilité de ces assemblages.
- **les grands coulisseaux ou chariots** (glissières supportant les modules) : ils sont mécanosoudés. Les soudures sont continues, bouclées et détentionnées. Ils sont guidés sur rails en bronze dans le bâti supérieur dans le cas des grands coulisseaux ou guidés sur galets dans le cas des chariots.
- **les coulisseaux de modules** (glissières supportant les bras) : ils sont massifs et réalisés en acier allié à haute limite élastique. Ils sont guidés sur rails en bronze dans les bâtis des modules.
- **Les bras** : ils sont simples et sont au nombre de deux par module. Ils sont réalisés à partir d'une âme massive équipée en partie basse d'un sabot de préhension. Les sabots sont démontables et assemblés au bras par tenon/mortaise



AG_PITM120 PINCE A PAQUETS TELESCOPIQUE

EN
FR

La chaîne cinématique d'écartement et rapprochement des modules est électromécanique et composée en version standard des éléments suivants :

- un **ensemble de moteurs freins et de réducteurs**, protégés par un limiteur de couple à friction, permettant de transmettre le mouvement d'écartement/rapprochement à chaque module. Selon la conception, grands coulisseaux ou chariots, les déplacements des modules sont synchronisés ou non,
- un **ensemble de transmissions pignons crémaillères** permettent la transmission de puissance pour le déplacement des modules,
- un jeu de **fins de courses électriques**,
- un jeu de **butées mécaniques**.

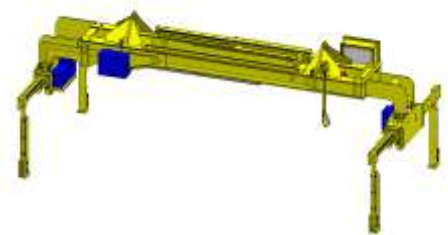
La chaîne cinématique d'ouverture et fermeture des bras est électromécanique et composée en version standard, pour chaque module, des éléments suivants :

- **1 motoréducteur frein autobloquant** qui est à l'origine du mouvement d'ouverture et de fermeture des bras et assure par sa conception leur immobilisation lorsque la pince est en charge,
- **1 pignon d'entraînement monté sur limiteur de couple à friction sèche**. Ce montage permet de protéger le réducteur lorsque les bras ou les coulisseaux reçoivent des chocs. Ce pignon engrène les crémaillères de manœuvre installées sur les coulisseaux,
- un jeu de **2 palpeurs articulés** permettant un arrêt de la fermeture des bras,
- un jeu de **2 détecteurs de charge** : dispositif de sécurité permettant le verrouillage du mouvement d'ouverture des bras lorsqu'une charge est saisie,
- un jeu de **colonnes lumineuses** à 2 voyants, un vert et un rouge, indiquant l'état des détecteurs palpeurs et détecteur de charge. Elles sont placées de chaque côté du bâti supérieur de la pince,
- un jeu de **fins de courses électriques**,
- un jeu de **butées mécaniques**.

PROTECTION

Les pièces mécano-soudées sont sablées (SAE 2,5) avant l'application de:

- **1 première couche antirouille**
- **2 couches de finition** par peinture **polyuréthane RAL1007** (jaune)
- **1 couche de finition** par peinture **polyuréthane RAL 5002** (bleu) sur les carters
- **stries noires RAL 9005** en partie basse des bras de préhension



ENERGIE

L'apport d'énergie électrique est assuré par un enrouleur de câble installé sur votre pont roulant. La pince est équipée d'une boîte de dérivation. La partie commande et la gestion des différents détecteurs est gérée par le pont roulant.

Les tensions d'alimentation en version standard sont les suivantes :

- la tension d'alimentation des motorisations est de 400V triphasé 50Hz.
- la tension d'alimentation des détecteurs est de 24V DC.

DOCUMENTATION

Avant exécution, le plan d'ensemble du matériel reprenant ses caractéristiques essentielles vous est adressé pour approbation.

A l'issue de la réception provisoire en nos ateliers, vous sont transmis les documents suivants :

- le **plan d'ensemble** du matériel,
- la **notice d'utilisation et de maintenance**, incluant la documentation des éléments du commerce,
- l'**auto-certification CE** respectant la directive machines 2006/42/CE ainsi que la F.E.M.1.001 3ième édition révisée 1998.10.01,
- les **calculs** des pièces sous efforts seront réalisés par éléments finis. Ces calculs sont consultables en nos bureaux.
-

OPTIONS



Dispositif d'orientation 330°



Crochets boulonnés sur le bâti



Pesage à usage non commercial



Protections amovibles



Dispositif de graissage centralisé



Support de pince avec escaliers