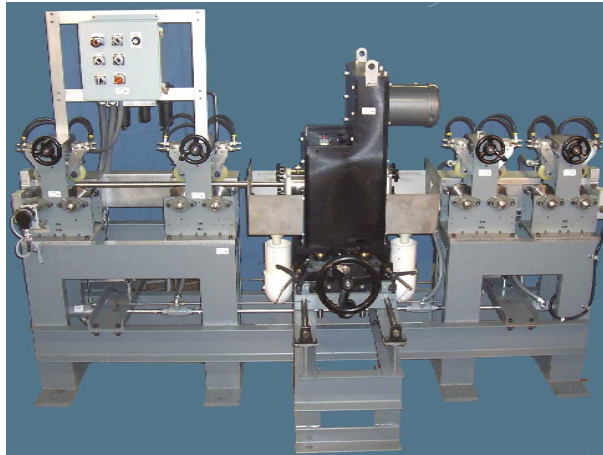


Banc de contrôle avec galets en " V "

Les bancs de contrôles MAC utilisent des galets en " V " à 120° et blocs de pressages pour guider et positionner le produit.

Les galets inférieurs fixes en association avec un galet supérieur plat assurent un contact trois points et permettent un maintien stable du produit sous contrôle éliminant ainsi les vibrations pouvant délivrer des signaux parasites.



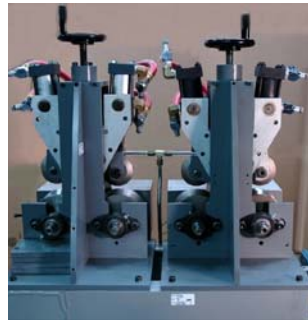
Des galets en " V " à 90° sont également disponibles pour produits carrés. Des tables d'élévation font généralement partie de ces bancs afin de positionner les mécaniques rotatives.

Des commandes pour réglage automatique du diamètre sont disponibles pour automatiser les réglages des guidages lors des changements de dimensions

Stations de guidage à galets en " V "

Des commandes manuelles ou automatiques permettent d'adapter les galets de pressage au diamètre du produit. Le système de guidage génère le déplacement du produit au travers de la tête de contrôle, culasse et systèmes rotatifs.

Ces postes automatiques ou manuels aident à éliminer les vibrations qui peuvent interférer avec le contrôle en cours.

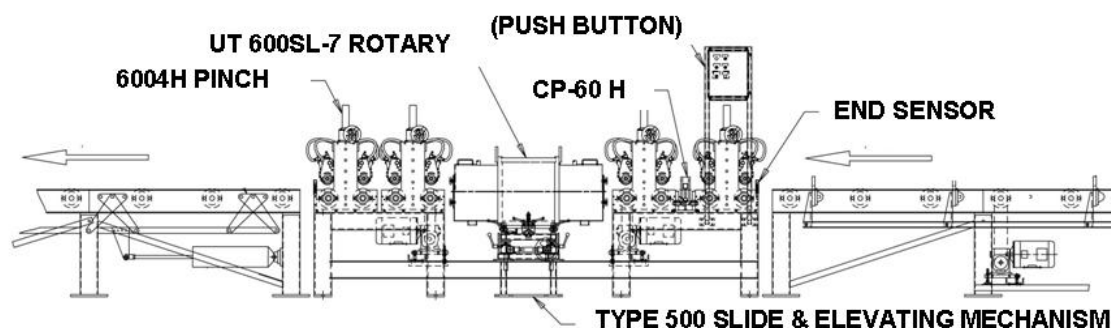


A galets en " V "

Ces stations de guidage assurent également le positionnement précis du produit à contrôler lors de son entrée ou de sa sortie de la tête de contrôle. Elles peuvent être montées sur un banc de contrôle ou sur ligne de production.

Deux ou quatre stations peuvent être montées sur une embase mécano-soudée pour assurer un centrage précis du produit. Chaque station doit être ajustée.

Schéma d'un banc de contrôle à galets en " V "



■ Les 4 galets en " V ", presseurs sont en appui par ressort ou air comprimé.

■ La hauteur du centre est de 839,21 mm ou 908,05 mm à partir du sol

■ Embase fixe

Gamme de dimensions:

- 1500
- 3500
- 6000
- 7500
- 16000

Banc de contrôle à centre constant



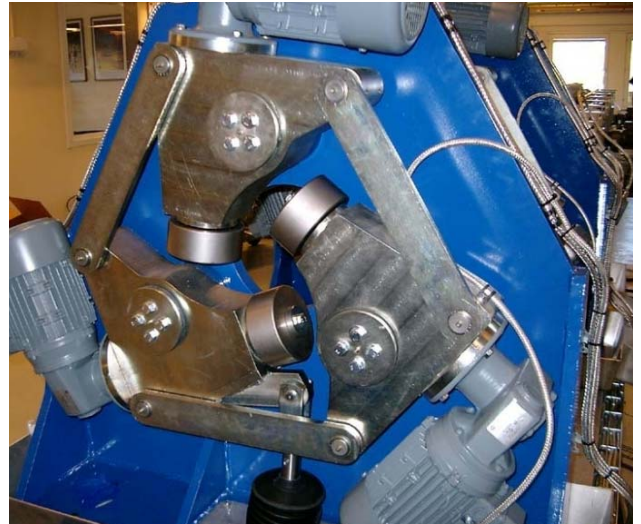
Un banc de contrôle à centre constant est une autre option pour installer les différents composants mécaniques d'un système de test MAC. Le banc est complètement réglable et élimine les vibrations du produit en cours de contrôle, vibrations qui peuvent générer des signaux parasites.

Ces bancs sont souvent utilisés pour le contrôle de tubes avec extrémités déformées, tubes à extrémités refoulées ou applications de dressage difficiles. La vitesse de l'encodeur est identique pour toute dimension de galet et les douze galets sont à centre constant.

Station à galets tripodes

Une station tripode est montée de part et d'autre de chaque poste de contrôle sur le banc. Chaque station, entraînée par un moteur séparé, utilise trois galets en acier dur pour centrer le produit à contrôler. Un convertisseur de fréquence commande les moteurs afin d'assurer une vitesse identique pour chacun d'eux. Des systèmes d'escamotage sont disponibles pour permettre l'accès aux têtes de contrôle lors de réglages ou maintenance.

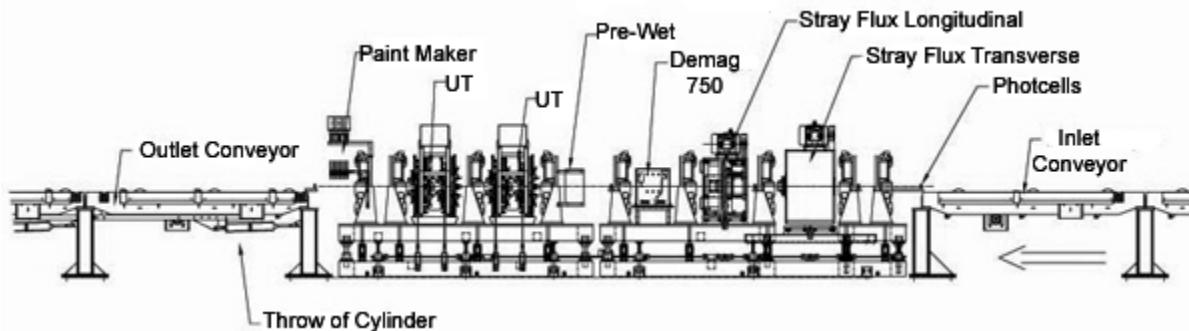
Le banc complet peut être ajusté en hauteur pour aligner les bobines de test et têtes de contrôle avec le niveau du produit à contrôler. Le réglage de la hauteur du banc et de l'ouverture des galets tripodes est effectué automatiquement par un automate programmable afin de se positionner en fonction du diamètre produit.



A galets tripodes

Les stations tripodes garantissent entrée et sortie contrôlées du produit et ne nécessitent pas de réglages manuels lors de changement de dimension. Pas de hauteur de ligne standard.

Schéma d'un banc de contrôle à galets tripodes



Gamme de dimensions:

- Les bancs de 160 et 220 mm sont conçus pour manipuler tubes et barres.
- Le banc de 125 mm est conçu pour le contrôle de tubes.

Tailles additionnelles disponibles sur demande